IMPASTATRICE ELETTRICA

Manuale delle istruzione per l'uso

	ART. 2200	ART. 2200 TOP	ART. 2400	ART. 2500

I	IMPASTATRICE ELETTRICA	MANUALE DELLE ISTRUZIONE		
GB	ELECTRIC MIXER	OPERATING MANUAL		
F	PETRIN ELECTRIQUE	MODE d'EMPLOI et d'ENTRETIEN		
D	ELEKTRISCHE KNETMASCHINE	GEBRAUCHSANWEISUNG		
E	AMASADORA ELÉCTRICA	MANUAL DE INSTRUCCION		

INDICE

1.	CONSISTENZA DELLA FORNITURA	6
2.	ORGANIZZAZIONE DEL CONTENUTO E CONSULTAZIONE	7
2.1.	SCOPO DEL MANUALE	7
2.2.	RESPONSABILITÀ	8
2.3.	SIGNIFICATO DELLA SIMBOLOGIA	8
3.	INFORMAZIONI GENERALI E CARATTERISTICHE	9
3.1.	COLLAUDI EFFETTUATI PRIMA DELLA CONSEGNA	9
3.2.	DESTINAZIONE USO E PARTI COSTRUTTIVE	9
3.3.	CONFIGURAZIONI	10
3.4.	CONDIZIONI DI SERVIZIO	10
3.5.	USO NORMALE, USO IMPROPRIO, USO NON CORRETTO O VIETATO	11
4.	ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA	12
4.1.	OBBLIGHI E DOVERI	12
4.2.	AMBIENTI E POSTI DI LAVORO	13
4.3.	AVVERTIMENTI IN MERITO AI RISCHI RESIDUI	13
4.4.	TARGHE	15
4.5.	DISPOSITIVI DI PROTEZIONE SULLA MACCHINA	16
5.	TRASPORTO, MESSA IN SERVIZIO ED USO	17
5.1.	POSTAZIONI DI LAVORO E MANSIONI DEGLI OPERATORI	17
5.2.	TRASPORTO, MOVIMENTAZIONE IMMAGAZZINAGGIO	18
5.3.	RIMOZIONE IMBALLO - MODALITÀ DI APERTURA	19
5.4.	OPERAZIONI PRELIMINARI DI PREPARAZIONE	19
5.5.	MONTAGGIO / SMONTAGGIO	21
5.6.	DISPOSITIVI E FUNZIONI DI COMANDO	21
5.7.	DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO	24
6.	MANUTENZIONE, RICERCA GUASTI E PULIZIA	26
6.1.	REQUISITI DEL MANUTENTORE	26
6.2.	PRESCRIZIONI DI MANUTENZIONE	26
6.3.	MANUTENZIONE ORDINARIA	27
6.3.1.	MANUTENZIONE ORDINARIA ESEGUIBILE DALL'OPERATORE	27
6.3.2.	MANUTENZIONE ORDINARIA ESEGUIBILE DAL MANUTENTORE	27
6.4.	MANUTENZIONE STRAORDINARIA	28
6.5.	RICERCA GUASTI O AVARIE E SBLOCCO ELEMENTI MOBILI	29
6.6.	PULIZIA	30
7.	DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO	31
7.1.	DEMOLIZIONE	31
7.2.	SMALTIMENTO	31
8.	MATERIALI DI COSTRUZIONE	32

GARANZIA

Tutte le parti componenti le apparecchiature, escluse le parti elettriche, godono di una garanzia di 36 mesi, sempre che i difetti siano dovuti alla costruzione. La spedizione dei pezzi in oggetto avverrà in porto assegnato. I pezzi sostituiti in garanzia saranno comunque fatturati; al ricevimento dei pezzi (rispediti in porto franco), di cui è stata richiesta la sostituzione, si provvederà con nota di credito. La garanzia non contempla la sostituzione dell' apparecchiatura. La garanzia non contempla le spese di manodopera per la sostituzione dei ricambi e qualsiasi altra spesa accessoria.

SPEDIZIONI

La merce viaggia a rischio e pericolo del Cliente. Eventuali contestazioni sullo stato difettoso del materiale dovranno essere evidenziate al trasportatore al momento dell'accettazione della merce. Vi preghiamo di tenere nella dovuta considerazione quanto oggetto della responsabilità del vettore e della inderogabilità della evidenziazione di eventuali danni al momento dell'accettazione della merce. Sottolineiamo che la nostra Ditta non risponde di danni non evidenziati al vettore al momento del ritiro della merce, anche se la stessa è stata inoltrata in porto franco con addebito in fattura.

FORO COMPETENTE

Per ogni controversia è competente il foro territorialmente competente della sede del costruttore.

Manuale delle istruzioni per l'uso	
Edizione	**10.2009**

MANUALE d'USO e MANUTENZIONE
MANUAL for USE and MAINTENANCE
MODE d'EMPLOI et d'ENTRETIEN
GEBRAUCHSANWEISUNG und WARTUNG
MANUAL de USO y MANUTENCION

Prodotto • Product • Produit • Produkt • Producto	IMPASTATRICE ELETTRICA

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200				
S05	❑		**S25**	❑
S07	❑		**S38**	❑
S12	❑		**S42**	❑
S16	❑		**S70**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200 TOP				
S12	❑		**S38**	❑
S16	❑		**S42**	❑
S25	❑			

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2400				
S12	❑		**S25**	❑
S16	❑		**S38**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2500				
S60	❑		**S90**	❑

Trifase • Triphase • Triphasé • Dreiphasig • Trifase	**3 PE AC 400 V 50 Hz**	❑
	3 PE AC 400V 60Hz	❑

Monofase • Monophase • Monophasé • Einphasig • Monofase	**1 N PE AC230V 50Hz**	❑
	1 N PE AC 110V 60Hz	❑

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ

2006/42/CE (Allegato II parte A)

Il sottoscritto, rappresentante il seguente costruttore

Costruttore	
Indirizzo	

ha incaricato di la persona autorizzata a costituire e conservare il fascicolo tecnico

Nome	
Indirizzo	

Il sottoscritto costruttore dichiara qui di seguito che la macchina

Denominazione generica / commerciale	**IMPASTATRICE ELETTRICA**
Funzione	**Impastatrice con vasca rotativa utilizzata per il trattamento di vari ingredienti**
Modello	**ART. 2200 / ART. 2200 TOP / ART. 2400 / ART. 2500**
Tipo	_____
Matricola	_____
Anno di costruzione	**20__**

risulta in conformità a tutte le diposizioni pertinenti previste dalle seguenti direttive comunitarie (comprese tutte le modifiche applicabili)

2006/42/CE - Direttiva Macchine

2006/95/CE - Direttiva Bassa Tensione

2004/108/CE - Direttiva Compatibilità Elettromagnetica

Le parti costituenti la macchina e destinate a venir a contatto con il prodotto alimentare sono conformi al:

REGOLAMENTO CE n. 1935/2004

REGOLAMENTO CE n. 2023/2006

L'elenco delle principali norme applicate è allegato alla presente dichiarazione.

Norme armonizzate di tipo "A"	
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009	**EN 14121-1:2007**
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009	

Norme armonizzate di tipo "B"	
EN ISO 13857:2008	**EN 999:1998+A1:2008**
EN 349:1993+A1:2008	**EN 1037:1995+A1:2008**
EN ISO 13850:2008	**EN 1088:1995 + A1:2007+A2:2008**
EN 953:1997+A1:2009	**EN 60204-1:2006**
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008	**EN ISO 14159:2008**

Norme armonizzate di tipo "C"	
EN 1672-2:2005+A1:2009	**EN 453:2000+A1:2009**

Altre norme e/o specifiche tecniche	
EN 60073:2002	**EN 61293:1994**
EN 60445:2007	**EN 61310-1:2008**
EN 60446:2007	**EN 61310-2:2008**
EN 60447:2004	**EN 61310-3:2008**
EN 60529:1992+A1:2000	

.....*(luogo)*. .....*(data)*.

(firma)

_____

Legale Rappresentante

1. CONSISTENZA DELLA FORNITURA

L'Impastatrice Elettrica nel seguito denominata "macchina", è progettata per amalgamare impasti, sia duri che soffici, formati da farina, sali, leviti, grassi e liquidi (acqua, uova, ...), patate e macinati di carne ed altri ingredienti nell'industria nei negozi alimentari.
A seconda del modello ed alle richieste commerciali, la macchina può essere costituita con diverse configurazioni, optional e dati tecnici, secondo le combinazioni, individuate ed identificate al capitolo n. 2.

La macchina fornita ed oggetto del presente manuale delle istruzioni per l'uso, è costituita con gruppi e parti di cui alla dichiarazione CE di conformità.

La macchina è provvista di targhetta di identificazione sulla quale sono riportati i seguenti dati:

[fac simile]

DESIGNAZIONE	**IMPASTATRICE ELETTRICA**
SERIE/MODELLO	_____
MATRICOLA	_____
MASSA DELLA MACCHINA	**___ kg**
ANNO DI COSTRUZIONE	**20 ___**
TENSIONE NOMINALE	**... PE AC .... V .... Hz**
CORRENTE A PIENO CARICO	**… A**
CORRENTE DI CORTO CIRCUITO	**… kA**
NUMERO DI SCHEMA ELETTRICO	**…**

Per informazioni sul corretto utilizzo della macchina, consultare il manuale di istruzioni

2. ORGANIZZAZIONE DEL CONTENUTO E CONSULTAZIONE

2.1. SCOPO DEL MANUALE

IMPORTANZA DEL MANUALE

Il presente manuale delle istruzioni per l'uso è da considerarsi come **parte integrante della macchina**:

1. deve essere custodito per tutta la vita della macchina.
2. deve accompagnare la macchina in caso di cessione della stessa.
3. oltre a riportare tutte le notizie utili per gli operatori, contiene (raccolti in capitoli specifici), gli schemi elettrici che serviranno per gli eventuali interventi di manutenzione e riparazione.

SCOPO / FINALITÀ DEL MANUALE

Il Manuale delle istruzioni per l'uso **ha lo scopo di** fornire al committente tutte le informazioni necessarie affinché, oltre ad un adeguato utilizzo della macchina fornita, sia in grado di gestire la stessa nel modo più autonomo e sicuro possibile. Inoltre il presente manuale è stato redatto allo scopo di fornire **indicazioni ed avvertenze** per conoscere la macchina fornita, per comprendere i suoi principi e limiti di funzionamento. Per eventuali dubbi interpellare il Centro di Assistenza Autorizzato.

Questo manuale delle istruzioni per l'uso è stato realizzato esclusivamente per l'utilizzatore della macchina e contiene informazioni di proprietà riservata del costruttore.

I testi, i disegni e gli schemi contenti nel presente manuale delle istruzioni per l'uso, sono di natura tecnica riservata e di proprietà del fabbricante della macchina e non possono essere riprodotti in alcun modo né parzialmente né integralmente.

Senza la preventiva autorizzazione scritta del costruttore, questo manuale o parte di esso non può essere riprodotto in nessuna forma, modificato, trascritto, tradotto in qualsiasi lingua, reso disponibile a terzi o comunque usato in modo che possa pregiudicare gli interessi del costruttore.

Ogni abuso sarà perseguito ai sensi di legge e sui diritti d'autore. © Copyright 2009

DESTINATARI

Il presente manuale delle istruzioni per l'uso, consegnato in n. 1 copia assieme alla macchina, viene fornito come parte integrante dello stesso, è rivolto sia agli operatori che ai tecnici qualificati abilitati all'installazione, uso e manutenzione.

Il responsabile del servizio di prevenzione e protezione del committente e **gli ulteriori addetti** cui è destinata la macchina, devono prendere visione del presente manuale delle istruzioni per l'uso, al fine di adottare tutte le misure tecniche ed organizzative

Prima di mettere in funzione la macchina, ed ogniqualvolta si presenti un dubbio circa il suo funzionamento, è fatto obbligo all'operatore di leggere attentamente le istruzioni di uso.

CONSERVAZIONE

- Il presente Manuale delle istruzioni per l'uso deve essere conservato nelle immediate vicinanze della macchina al riparo da liquidi, da umidità, eccessivo calore e quant'altro ne possa compromettere lo stato di leggibilità.
- Consultare il Manuale in modo da non danneggiare tutto od in parte il contenuto.
- Non asportare pagine dal Manuale.
- Non scrivere sulle pagine del Manuale

AGGIORNAMENTI, INTEGRAZIONI E SOSTITUZIONE

- Nel caso il presente manuale subisca danneggiamenti o venga smarrito, è possibile richiederne copia al Centro di Assistenza Autorizzato.
- Il presente manuale rispecchia lo stato della tecnica al momento della costruzione della macchina; il costruttore si riserva il diritto di aggiornare la produzione e di conseguenza altre edizioni del manuale, senza l'obbligo di aggiornare produzioni o manuali precedenti, se non in casi particolari riguardanti la salute e la sicurezza delle persone.
- Nel caso il committente desideri ricevere ulteriori informazioni, è pregato di contattare direttamente al Centro di Assistenza Autorizzato.
- **Il committente è invitato, in caso di cessione della macchina**, a segnalare al Centro di Assistenza Autorizzato i dati identificativi del nuovo destinatario, per facilitare la trasmissione di eventuali integrazioni al manuale che, come già ricordato, deve accompagnare il contenitore/distributore rimuovile anche in caso di trasferimento.

2.2. RESPONSABILITÀ

- Nel caso il presente manuale subisca danneggiamenti o venga smarrito, è possibile richiederne copia al Centro di Assistenza Autorizzato.
- Il presente manuale rispecchia lo stato della tecnica al momento della costruzione della macchina; il costruttore si riserva il diritto di aggiornare la produzione e di conseguenza altre edizioni del manuale, senza l'obbligo di aggiornare produzioni o manuali precedenti, se non in casi particolari riguardanti la salute e la sicurezza delle persone.
- Porre particolare attenzione al contenuto dei rischi residui presenti sulla macchina e le prescrizioni a cui devono attenersi gli operatori.
- Il costruttore si ritiene responsabile per la macchina nella sua originale configurazione.
- Il costruttore non si ritiene responsabile per danni arrecati dall'uso improprio o non corretto della macchina e della documentazione o per danni arrecati dalla violazione di norme imperative, negligenza, imperizia, imprudenza e non rispetto di norme regolamentari da parte del datore di lavoro, dell'operatore o del manutentore e per ogni eventuale guasto causato da un uso irragionevole, improprio e/o sbagliato
- Il costruttore non si ritiene responsabile per le conseguenze causate dall'uso di parti di ricambio non originali o di caratteristiche equivalenti.
- Il costruttore si ritiene responsabile solo per le informazioni riportate nella versione originale del manuale in lingua italiana.
- L'inosservanza delle prescrizioni contenute in questo manuale provocherà l'immediato decadimento della garanzia.

I responsabili di stabilimento, che sovrintendono alle attività lavorative, devono, nell'ambito delle rispettive attribuzioni e competenze:

- attuare le misure di sicurezza previste;
- rendere edotti gli operatori dei rischi specifici cui sono esposti e portare a loro conoscenza le norme essenziali di prevenzione;
- disporre ed esigere che i singoli operatori osservino le norme di sicurezza ed usino i mezzi di protezione messi a loro disposizione:
- porre più di un operatore, contemporaneamente, al lavoro su tale manufatto.

Si precisa inoltre che a seguito della messa in servizio della macchina, la stessa è assoggettata a quanto previsto / prescritto dalla direttiva 89/655/CEE e successive modifiche

2.3. SIGNIFICATO DELLA SIMBOLOGIA

Di seguito viene chiaramente specificato il significato dei simboli e delle definizioni che verranno utilizzate nel presente documento.

PERICOLO
Indica la presenza di un pericolo per chi opera sulla macchina e per chi si trova nelle vicinanze perciò l'attività segnalata deve essere svolta nel rispetto delle norme antinfortunistiche vigenti e delle indicazioni riportate nel presente manuale.

PRECAUZIONE
Indica un'avvertenza su informazioni utili e/o ulteriori raccomandazioni e/o accorgimenti inerenti l'operazione in corso.

ATTENZIONE
Indica un'operazione da eseguire con attenzione per evitare di arrecare danno alla macchina.

3. INFORMAZIONI GENERALI E CARATTERISTICHE

3.1. COLLAUDI EFFETTUATI PRIMA DELLA CONSEGNA

Prima della consegna, presso la sede del costruttore, la macchina è stata sottoposta ai test di sicurezza previsti della legislazione vigente ed applicabile ed alle prove di funzionamento secondo la destinazione d'uso definita nel presente manuale delle istruzioni per l'uso. Inoltre tutti i componenti installati vengono sottoposti a minuzioso controllo sia visivo che strumentale, al fine di garantire la rispondenza anche alle richieste contrattuali.

3.2. DESTINAZIONE USO E PARTI COSTRUTTIVE

L'Impastatrice Elettrica nel seguito denominata "macchina", è progettata per amalgamare impasti, sia duri che soffici, formati da farina, sali, leviti, grassi e liquidi (acqua, uova, ...), patate e macinati di carne ed altri ingredienti nell'industria nei negozi alimentari.

La macchina è generalmente costituita dai seguenti elementi (cfr. allegato):

1. n. 1 struttura costituita da un'unica fusione, che sostiene e contiene gli organi motore ed i dispositivi di comando. In alcuni modelli, la parte superiore della macchina, ovvero la testa, può essere ribaltata per consentire la sostituzione dell'utensile, la rimozione della vasca ed il carico/scarico del prodotto alimentare. La posizione di chiusura della testa è garantita tramite un aggancio meccanico rapido; mentre la posizione di aperto è garantita da un apposito cilindro precaricato;
2. n. 1 vasca contenente i prodotti alimentari da impastare posta nella zona anteriore della macchina e fissata alla stessa. La vasca ruota meccanicamente in senso orario, per effetto di un motore elettrico avviato direttamente. Nelle macchine con testa ribaltabile, la vasca può essere rimossa manualmente;
3. n. 1 utensile di impasto su un asse fisso verticale, posto sulla testa della macchina che ruota all'interno della vasca.. L'utensile può essere a forma di spirale o spatola. L'utensile ruota meccanicamente per effetto di rinvii meccanici, comandato dallo stesso motore impiegato per la rotazione della vasca; in alcuni modelli l'utensile ruota per effetto di un secondo motore elettrico avviato direttamente. Nelle macchine con testa ribaltabile, l'utensile può essere rimosso manualmente per la sua sostituzione e pulizia.
4. n. 1 spacca impasto costituito da un'asta metallica fissa, montata sulla testa della macchina, posta davanti all'utensile. Lo spacca impasto consente un migliore impasto dei prodotti alimentari e di far amalgamare in modo uniforme tutti i prodotti alimentari;
5. n. 1 un riparo mobile interbloccato che ricopre la parte superiore della vasca in movimento e che quando aperto utilizzando un interblocco applicato al sistema di comando, determina l'arresto entro 4 secondi degli elementi mobili pericolosi. Il riparo mobile può essere pieno o pieno con apertura nella zona anteriore in materiale trasparente, oppure in un reticolato di acciaio. Nelle versioni con riparo non pieno, è consentita l'alimentazione manuale degli ingredienti secchi con vasca in posizione di lavoro.

I motori elettrici possono essere monofase oppure trifase ad una o più velocità (cfr. dati tecnici).

Tutte le parti della macchina destinate a venire a contatto con i prodotti alimentari, quali vasca, utensili, spacca pasta, etc… sono in materiali di acciaio inox o materiale plastico destinato a venire a contatto con gli alimenti.

Le funzioni automatiche, la programmazione e la sequenza operativa della macchina, compresi i tempi di ritardo per l'arresto dell'utensile, la selezione delle velocità etc…, sono gestite da componenti elettromeccanici ed elettronici, in logica cablata, tramite il pannello di comando e controllo posto nella zona anteriore della macchina (cfr. allegato)

A seconda delle esigenze di funzionamento e di produzione, la macchina può essere costituita con le diverse parti opzionali (cfr. dati tecnici).

Gli eventuali ulteriori ingredienti impiegabili, non devono essere rischiosi per la salute dell'operatore e del manutentore. Inoltre non devono determinare zone potenzialmente esplosive. Consultare sempre i fati tecnici e le schede di sicurezza relative ai pericoli di ogni prodotto alimentare.

Eventualmente se si generano zona polverose, indossare adeguate mascherina protettive, sia durante il carico manuale, sia durante la lavorazione della macchina.

3.3. CONFIGURAZIONI

Per i dati tecnici di dettaglio, la produzione ed i disegni meccanici, cfr. allegato.

DATI TECNICI	ART. 2200	ART. 2200 TOP	ART. 2400	ART. 2500
TESTA FISSA	■	■		■
TESTA RIBALTABILE			■	
VASCA FISSA	■	■		■
VASCA RIMOVIBILE			■	
VASCA BORDO ARROTONDATO	■	■	■	
VASCA BORDO PIATTO	■	■	■	■
UTENSILE A SPIRALE	■	■	■	■
UTENSILE A SPATOLA			■	
UTENSILE FISSO	■	■		■
UTENSILE INTERCAMBIABILE			■	
UNICO MOTORE PER VASCA E UTENSILE	■	■	■	
UN MOTORE PER VASCA ED UNO PER UTENSILE				■
MOTORE TRIFASE	■	■	■	■
MOTORE TRIFASE DUE VELOCITÀ	■	■	■	■
MOTORE MONOFASE	■	■	■	
COMANDI ELETTROMECCANICI	■			
COMANDI ELETTRONICI CON TIMER DI RITARDO ARRESTO		■	■	
COMANDI ELETTRONICI CON TIMER PER COMMUTAZIONE VELOCITÀ	■	■	■	■

3.4. CONDIZIONI DI SERVIZIO

DATI	ART. 2200 - ART. 2200 TOP – ART- 2400 – ART. 2500
Livello di potenza acustica continuo equivalente ponderato A	Minore di 70dBA
Natura della corrente - Frequenza	Cfr. targa della macchina
Valore a pieno carico della corrente	Cfr. targa della macchina
Tensione nominale d'impiego	Cfr. targa della macchina
Corrente presunta ammissibile di corto circuito nominale condizionata	6 kA simmetrici
Massa e neutro	TT e TN
Grado di protezione	IP X3
Posizionamento della macchina	**Banco di lavoro impiegato nel settore alimentare** di altezza compresa tra **900/1100mm** dal piano di calpestio di adeguata portata, in cui si possa liberamente circolare attorno alla macchina con uno spazio libero di almeno **800mm**
Luogo d'impiego	All'interno
Temperatura massima dell'aria ambiente di lavoro	+40°C
Illuminazione minima richiesta	500 lux
Ulteriori condizioni d'impiego	Macchina **inadeguata** per funzionamento in ambienti in cui siano presenti agenti contaminanti: per esempio polveri, acidi, gas corrosivi, sale e simili Macchina **inadeguata** per funzionamento in ambienti in cui siano presenti atmosfere potenzialmente esplosive classificate come zona 0 o zona 1 o zona 2. Macchina **inadeguata** per funzionamento in ambienti in cui siano presenti radiazioni ionizzanti e non ionizzanti: per esempio microonde, raggi ultravioletti, laser, raggi X e simili Equipaggiamento elettrico **inadeguata** per essere equipaggiato a macchine o per funzionare in ambienti in cui siano presenti vibrazioni ed urti: in caso contrario montarlo lontano dall'apparecchiatura prevedere supporti antivibranti
DISPOSITIVO DI PROTEZIONE RACCOMANDATO CONTRO LE SOVRACORRENTI	
Tensione Nominale d'isolamento	Ui = > 690 V
Corrente Nominale	In = > vedere schema elettrico
Regolazione relè magnetico	Im = < vedere schema elettrico
Regolazione relè termico	Ir = vedere schema elettrico
Valore massimo dell'impedenza dell'anello di guasto	0.1 Ω

3.5. USO NORMALE, USO IMPROPRIO, USO NON CORRETTO O VIETATO

La macchina descritta nel presente manuale delle istruzioni per l'uso è prevista per essere impiegata **da un solo operatore** addestrato ed edotto sui rischi residui, ma con le competenze, in materia di sicurezza, degli addetti alla manutenzione.

Nel suo **USO NORMALE**, e ragionevolmente prevedibile, la macchina può essere utilizzata soltanto per amalgamare impasti, sia duri che soffici, formati da farina, sali, leviti, grassi e liquidi (acqua, uova, ...), patate e macinati di carne ed altri ingredienti nell'industria nei negozi alimentari.

La macchina non deve essere utilizzata **IN MODO IMPROPRIO**; in particolare:

1. non deve essere impiegata per usi domestici,
2. non deve essere fatta funzionare con parametri diversi da quelli riportati nella tabella delle caratteristiche tecniche,
3. per ogni uso della macchina con modalità diverse da quelle indicate nel presente manuale, il costruttore ne declina ogni responsabilità,
4. l'utilizzatore è responsabile dei danni risultanti dalla mancata osservanza delle condizioni di esercizio concordate in sede di specifica tecnica e di conferma d'ordine,
5. **non fare funzionare la macchina a vuoto**,
6. non manomettere o deteriorare volutamente né rimuovere o nascondere le etichette.

La macchina non deve essere utilizzata **IN MODO NON CORRETTO ovvero VIETATO** in quanto si potrebbero causare danni o ferite per l'operatore; in particolare:

1. è vietato **spostare la macchina** quando è allacciata all'alimentazione elettrica;
2. è vietato **tirare il cavo di alimentazione elettrica o la macchina** per scollegare la spina di alimentazione,
3. è vietato **porre dei pesi** sulla macchina o sul cavo di alimentazione elettrica,
4. è vietato **posizionare il cavo di alimentazione elettrica** su parti taglienti o con pericolo di ustione,
5. è vietato l'impiego della macchina con il **cavo di alimentazione elettrica od i dispositivi di comando** danneggiati e non integri;
6. è vietato **lasciare la macchina spenta** con il cavo di alimentazione elettrica allacciato alla spina di alimentazione,
7. è vietato **lasciare la macchina caricata incustodita**;
8. è vietato **infilare qualsiasi tipo di oggetto** all'interno della calotta di ventilazione del motore;
9. è vietato **posizionare la macchina sopra oggetti diversi da un banco di lavoro** impiegato nel settore alimentare di altezza compresa tra 900 - 1100mm dal piano di calpestio,
10. è vietato **infilare qualsiasi tipo di oggetto** sotto il basamento della macchina o posizionare panni o altro tra i piedini di appoggio della macchina ed il banco di lavoro,
11. è vietato **l'impiego di sostanze infiammabili, corrosive o nocive per la pulizia**,
12. è vietato **immergere la macchina** in acqua o altri liquidi;
13. è vietato **l'utilizzo a personale non autorizzato** e con vestiario diverso da quello indicato per l'uso,
14. è vietato **introdurre prodotti od oggetti aventi caratteristiche** diverse da quelle indicate nell'uso normale, quali per es. ossa, carne congelata, prodotti non alimentari, od altri oggetti quali sciarpe, etc…,
15. è vietato il funzionamento **con i ripari di protezione e fissi non bloccati correttamente o asportati**;
16. è vietata la **parziale o totale neutralizzazione, rimozione, modifica o rendere comunque inefficaci** le protezioni, dei micro interruttori di sicurezza e delle segnalazioni di pericolo.
17. è vietato il funzionamento senza che siano stati adottati da parte dell'utilizzatore tutti i **provvedimenti circa l'eliminazione dei rischi residui**,
18. è vietato **fumare od usare apparecchi a fiamma libera** e manipolare materiali incandescenti, a meno che non siano adottate idonee misure di sicurezza,
19. è vietato azionare o **regolare i dispositivi di controllo e di bloccaggio quali pomelli o simili** sia durante il funzionamento della macchina, sia se non si è autorizzati
20. è vietato impiegare **ingredienti rischiosi per la salute dell'operatore e del manutentore**. Inoltre non devono determinare zone potenzialmente esplosive, in quanto la macchina non è adeguata per l'impiego o trattare prodotti che determinano zone potenzialmente esplosive.

L'utilizzatore è comunque responsabile dei danni risultanti dalla mancata osservanza delle condizioni di uso normale specificate. Per eventuali dubbi rivolgersi al Centro di Assistenza Autorizzato.

4. ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA

La mancata applicazione delle norme e procedure di sicurezza può essere fonte di pericolo e di danno.
La macchina s'intende vincolata nell'uso al rispetto, da parte dell'utente finale, di:

1. tutte le regole, d'inserimento nell'ambiente e di comportamento delle persone, stabilite dalle leggi e/o norme applicabili; con particolare riferimento all'impianto fisso a monte della macchina fornita e per il suo allacciamento/funzionamento;
2. tutte le ulteriori istruzioni e avvertenze d'impiego facenti parte della documentazione tecnico/grafica annessa alla macchina stessa.

4.1. OBBLIGHI E DOVERI

REQUISITI GENERALI DEL PERSONALE
Il personale che interagisce con la macchina deve:

a. avere letto e compreso tutte le prescrizioni di sicurezza riportate nel manuale delle istruzioni per l'uso;
b. presentare condizioni psicofisiche normali;
c. essere precedentemente informato e formato circa:
   - c.1. i pericoli di ferite o altri danni che possano derivare da contatti diretti o indiretti;
   - c.2. i pericoli causati da sovratemperature, archi elettrici o radiazioni prodotti e/o emessi dall'apparecchiatura elettrica eventualmente presente;
   - c.3. i pericoli di natura non elettrica che, come insegna l'esperienza, possono derivare dal materiale elettrico eventualmente presente;
   - c.4. i pericoli di ferite o altri danni conseguenti ai rischi residui segnalati nel manuale delle istruzioni per l'uso;
d. pertanto possedere (oppure acquisire tramite adeguata formazione ed addestramento), i seguenti requisiti:
   - d.1. cultura generale e tecnica a livello sufficiente per comprendere il contenuto del presente Manuale delle istruzioni per l'uso ed interpretare correttamente lo schema elettrico eventualmente allegato e tutti i disegni tecnici;
   - d.2. conoscenza delle principali norme igieniche, antinfortunistiche e tecnologiche;
   - d.3. conoscenza complessiva della macchina e dell'apparecchiatura elettrica eventualmente presente;
   - d.4. sapere come comportarsi in caso di emergenza;
   - d.5. sapere dove reperire i dispositivi di protezione individuale e come usarli correttamente se le indicazioni del fabbricante lo prescrivono o se le protezioni collettive sono insufficienti;
e. deve inoltre:
   - e.1. segnalare immediatamente al datore di lavoro le deficienze dei dispositivi e dei mezzi di sicurezza e di protezione, nonché le altre eventuali condizioni di pericolo di cui venissero a conoscenza, adoperandosi direttamente, in caso di urgenza e nell'ambito delle loro competenze e possibilità per eliminare o ridurre dette deficienze o pericoli;
   - e.2. non rimuovere o modificare i dispositivi e gli altri mezzi di sicurezza e di protezione senza averne ottenuto l'autorizzazione;
   - e.3. non compiere, di propria iniziativa, operazioni o manovre che non siano di loro competenza e che possono compromettere la sicurezza propria o di altre persone:
   - e.4. non indossare anelli, orologi da polso, gioielli, capi di vestiario stracciati, sciarpe, cravatte, o qualunque altro indumento o accessorio pendulo che possa essere fonte di rischio; serrare bene le maniche attorno ai polsi, e tenere sempre ben raccolti i capelli.

Eccetto dove diversamente specificato, il **personale che esegue gli interventi di installazione, allacciamento, manutenzione, reinstallazione e riutilizzazione, ricerca guasti o avarie, demolizione e smantellamento** deve essere un **personale esperto** addestrato in materia di sicurezza ed edotto sui rischi residui, con le competenze, in materia di sicurezza, degli addetti alla manutenzione.

Tutte le specifiche competenze, compiti e zone pericolose entro cui l'operatore ed il manutentore devono intervenire per eseguire le funzioni del presente manuale, sono indicate nei capitoli che seguono.

Detto personale esperto deve essere in grado di valutare il lavoro assegnatogli e riconoscere i possibili pericoli sulla base della propria preparazione, conoscenza ed esperienza professionale e della propria conoscenza della macchina, dei relativi equipaggiamenti e delle relative normative; deve inoltre essere in possesso di una adeguata qualifica professionale circa la macchina in questione. Deve essere addestrato in materia di sicurezza ed edotto sui rischi residui.

Deve inoltre essere **esperto e non avvertito**, ovvero deve essere un tecnico diplomato o laureato con conoscenze attinenti la macchina ed i relativi equipaggiamenti e le relative normative e che presenti una particolare competenza tecnica o addestramento.
Egli oltre **ad eseguire tutti i lavori di manutenzione**, in alcuni casi è di supporto all'operatore per alcune attività di attrezzaggio. Il manutentore, può inoltre accedere al quadro elettrico con l'equipaggiamento in tensione.

Per ragioni di sicurezza, durante le operazioni di lavorazione, nella zona circostante la macchina, non è permessa la presenza di altre persone oltre all'operatore.
In deroga a questa prescrizione è consentita la presenza di personale di manutenzione espressamente autorizzato dal responsabile di produzione.

Il personale addetto alla regolazione/registrazione, all'uso ed alla manutenzione deve immediatamente sospendere le attività ed informare il datore di lavoro o il responsabile di reparto o il preposto qualora dovessero riscontrare difetti o anomalie nel funzionamento.

In caso **l'utilizzatore non dispone di personale esperto o avvertito**, deve commissionare le attività in oggetto ad una società competente a tale scopo, quale per esempio il fornitore dello stesso.

4.2. AMBIENTI E POSTI DI LAVORO

L'ambiente di lavoro deve rispondere ai requisiti della direttiva 89/654/CEE. Nell'area di lavoro non devono essere presenti oggetti estranei.
Il datore di lavoro, nel rispetto della direttiva 89/391/CEE, concernente l'attuazione di misure volte a promuovere il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori durante il lavoro, deve provvedere ad eliminare o ridurre i rischi residui indicati come previsto nel presente manuale.

4.3. AVVERTIMENTI IN MERITO AI RISCHI RESIDUI

Il datore di lavoro deve provvedere ad istruire il personale sui rischi di infortunio, sui dispositivi di sicurezza e sulle regole generali in tema di antinfortunistica previste dalle direttive comunitarie e dalla legislazione del paese dove la macchina è installata.
È pertanto necessario che **l'uso, le manutenzioni effettuate dall'utilizzatore e la pulizia**, siano affidate a personale addestrato e competente.
E' responsabilità del datore di lavoro accertarsi che le istruzioni impartite siano state adeguatamente recepite. Quando necessario, **è inoltre responsabilità dell'utilizzatore:**

1. attivare un corso di formazione/addestramento, eventualmente in collaborazione con il costruttore della macchina, in modo che **gli operatori ed i manutentori** siano adeguatamente istruiti sui rischi in generale e sui rischi residui indicati nel presente manuale,
2. la **fornitura dei mezzi di protezione individuale** conformi a quanto indicato nella direttiva 89/656/CEE e successivi emendamenti ed aggiornamenti e **l'informazione sugli usi consentiti**.

RISCHIO RESIDUO DOVUTO AL RUMORE

La macchina produce, come da prove sperimentali effettuate, **un livello di potenza acustica continuo equivalente pesato A inferiore a 70 dB.**
Per evitare i pericoli di offesa alle orecchie per rumori laceranti o insistenti, l'operatore, oltre ad essere adeguatamente informato e formato, durante il funzionamento della macchina **deve sempre utilizzare dispositivi di protezione delle orecchie appropriati, quali per esempio cuffie o tappi protettivi o simili protezioni auricolari personali.**

RISCHIO RESIDUO DOVUTO AD INCENDIABILITÀ

Per evitare, i pericoli conseguenti ad un incendio, l'utilizzatore oltre a formare ed informare adeguatamente l'operatore ed il manutentore**, in prossimità del posto di lavoro della macchina,** deve predisporre adatti **sistemi antincendio** (per es. gli apparecchi estintori portatili di primo intervento) adeguati alla tipologia di materiali che possono incendiarsi: quali per esempio le apparecchiature elettriche ed elettroniche dell'equipaggiamento elettrico. L'acqua non deve essere usata per lo spegnimento di incendi.

RISCHIO RESIDUO DOVUTO AI SISTEMI DI COMANDO/CONTROLLO LEGATI ALLA SICUREZZA:

Si segnala che le funzioni di sicurezza ed i sistemi di comando/controllo legati alla sicurezza, sono realizzate in **conformità alla categoria 1 di sicurezza**; tuttavia per effetto di un guasto può essere presente un malfunzionamento, ovvero un rischio residuo dovuto ad un mancato arresto, secondo quanto previsto.

Dall'attivazione del comando di arresto della macchina o per assenza di energia elettrica di alimentazione, sia l'operatore che il manutentore, **prima di accedere alle parti mobili della macchina, devono accertarsi dell'effettivo loro arresto, controllando visivamente dalla zona superiore della macchina, attraverso il collo della macchina.**

RISCHIO RESIDUO DOVUTO ALLA RIMOZIONE DEI RIPARI FISSI, INTERVENTI SU PARTI ROTTE/USURATE

Per qualsiasi evenienza **l'operatore non deve mai tentare di aprire o rimuovere un riparo fisso o manomettere un dispositivo di sicurezza.**

Nella fase di **attrezzaggio**, di **manutenzione** e di **pulizia**, e **durante tutte le ulteriori operazioni manuali** che avvengono introducendo le mani o altre parti del corpo nelle aree pericolose della macchina, permane un rischio residuo dovuto soprattutto a:

1. **urti con parti costruttive della macchina,**
2. **strisciamento e/o abrasione con parti ruvide della macchina,**
3. **taglio con parti affilate degli utensili.**

L'operatore ed il manutentore oltre ad essere adeguatamente informati e formati, ogni qualvolta eseguono le operazioni di cui sopra, **devono utilizzare dispositivi di protezione del capo, delle mani, dei piedi, vestiario adeguato al luogo di lavoro e delle vie respiratorie, quali per esempio l'elmetto antiurto, guanti antitaglio con fibre metalliche, calzature antiscivolo, resistenti ed adatte alla particolare natura del rischio, con la punta di ferro**.

Inoltre, l'operatore ed il manutentore **devono essere addestrati per l'intervento connesso alle operazioni manuali con ripari aperti**, devono essere istruiti sui conseguenti rischi connessi e devono essere autorizzati da persona responsabile.

RISCHIO RESIDUO DOVUTO AD OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO ED AGLI INTERVENTI CHE RICHIEDONO OPERAZIONI MANUALI

Le operazioni di sollevamento e trasporto della macchina o di sue parti, sono operazioni manuali che comportano un rischio residuo dovuto **soprattutto a urti, schiacciamento, trascinamento, strisciamento o di abrasione**. Il responsabile delle operazioni di trasporto/movimentazione deve informare adeguatamente il personale su questi rischi residui.

È presente un rischio residuo, di urto, abrasione, taglio, puntura e strisciamento, durante **la manutenzione, la pulizia e le ulteriori operazioni manuali**, per l'operatore ed il manutentore dovuto anche alla necessita di smontare e/o posizionare le parti degli utensili, etc…

Sia il personale addetto alla movimentazione sia l'operatore che il manutentore oltre ad essere adeguatamente informati e formati ed a rispettare le modalità d'uso previste, **devono utilizzare dispositivi di protezione del capo, delle mani, dei piedi e vestiario adeguato al luogo di lavoro quali per esempio: l'elmetto antinfortunistico, guanti antitaglio con fibre metalliche, calzature antiscivolo resistenti ed adatte alla particolare natura del rischio con la punta di ferro.**

RISCHIO DOVUTO AL POSSIBILE SCIVOLAMENTO E/O CADUTA

Per evitare, **durante il normale utilizzo della macchina e durante gli interventi di manutenzione**, i pericoli di scivolamento e/o caduta sul piano di riferimento (di calpestio), l'operatore ed il manutentore, ad essere adeguatamente informati e formati**, devono sempre utilizzare dispositivi di protezione dei piedi appropriati, quali per esempio calzature antiscivolo, resistenti ed adatte alla particolare natura del rischio.**
L'utilizzatore deve comunque essere mantenere pulito il piano di calpestio su cui si muovono l'operatore ed il manutentore e privo di sostanze che facilitino lo slittamento, quali per esempio liquidi o qualsiasi tipi di sostanza granulare o polverosa.

RISCHIO DOVUTO ALLA NATURA DEI PRODOTTI IMPIEGATI NELLA MACCHINA

La macchina, è progettata per amalgamare impasti, sia duri che soffici, formati da farina, sali, leviti, grassi e liquidi (acqua, uova, ...), patate e macinati di carne ed altri ingredienti nell'industria nei negozi alimentari.

Gli eventuali ulteriori ingredienti impiegabili, non devono essere rischiosi per la salute dell'operatore e del manutentore. Inoltre non devono determinare zone potenzialmente esplosive.
Consultare sempre i dati tecnici e le schede di sicurezza relative ai pericoli di ogni prodotto alimentare.

Eventualmente se si generano zona polverose, indossare adeguate mascherina protettive, sia durante il carico manuale, sia durante la lavorazione della macchina.

RISCHIO DOVUTO AL MANCATO FUNZIONAMENTO DEL SISTEMA CENTRALIZZATO DI ASPIRAZIONE PREVISTO DALL'UTILIZZATORE

Durante le operazioni di carico dei prodotti secchi nella vasca o durante la normale lavorazione, si possono determinare **delle polveri sospese** (per es. polvere di farina).

Gli ingredienti ed i prodotti confezionati devono essere maneggiati con cura, **riducendo al minimo l'altezza al di sopra della base della vasca da cui vengono versati**.
Le confezioni devono essere aperte con cura nella parte inferiore della vasca per favorire la liberazione della polvere di farina nel minor tempo possibile.
Durante il carico della farina e durante il normale ciclo di funzionamento della macchina, deve essere predisposto e rendere funzionante un sistema centralizzato di aspirazione, posto **nella parte superiore della macchina.**

In ogni caso, **contro il rischio residuo dovuto al mancato funzionamento del sistema di aspirazione**, l'operatore ed il manutentore oltre ad essere adeguatamente informati e formati, ogni qualvolta si avvicinano a zone di lavorazione, **devono utilizzare dispositivi di protezione delle vie respiratorie, quali per esempio mascherine respiratorie antipolvere o altri dispositivi idonei.**

Inoltre la lavorazione, deve essere immediatamente interrotta e deve essere attivato il servizio di manutenzione interno, per rendere funzionante il sistema di aspirazione.
Gli stessi dispositivi di protezione individuale, devono essere impiegati dell'operatore e dal manutentore quando eseguono le operazioni di pulizia della macchina.

4.4. TARGHE

Le targhe ed i cartelli devono sempre essere ben visibili e non devono essere mai rimossi.
Le targhe ed i cartelli sono uno strumento di sicurezza e non devono essere considerati con superficialità.
L'utilizzatore e' tenuto a sostituire immediatamente tutte le targhette di sicurezza e/o avvertenza che in seguito ad usura dovessero diventare illeggibili

ELENCO E SIGNIFICATO DELLE TARGHE PRESENTI

Guanti con fibre metalliche

Calzature di sicurezza

Protezione del corpo

Non rimuovere dispositivi di sicurezza

Macchina uso alimentare

RAEE

CON I RIPARI FISSI ASPORTATI SONO PRESENTI ELEMENTI MOBILI PERICOLOSI IN MOVIMENTO.

PRIMA DI ACCEDERE AGLI ELEMENTI MOBILI PERICOLOSI, ATTENDERE ALMENO **_10_ SECONDI** DOPO L'INTERRUZIONE DELL'ENERGIA DI ALIMENTAZIONE

400V 50Hz

APPARECCHIATURA IN TENSIONE ANCHE A SPORTELLO APERTO

PER TOGLIERE TENSIONE AGIRE SUL DISPOSITIVO DI SEZIONAMENTO (scollegare la spina dalla presa)

4.5. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE SULLA MACCHINA

Le protezioni ed i dispositivi di sicurezza della macchina non devono essere rimossi.
Qualora essi debbano essere rimossi per esigenze di manutenzione straordinaria **dovranno essere immediatamente adottate misure atte a mettere in evidenza e a ridurre al limite minimo possibile il pericolo che ne deriva.**
La rimessa in posizione ed efficienza della protezione o del dispositivo di sicurezza deve avvenire non appena siano cessate le ragioni che hanno reso necessaria la loro temporanea rimozione.

La macchina è protetta da una carenatura, realizzata anche a mezzo di protezioni fisse, che non permette l'accesso ad alcuna parte pericolosa della macchina, se non nella zona anteriore di lavoro, protetta da un riparo mobile interbloccato che ricopre la parte superiore della vasca in movimento e nella zona posteriore della vasca in movimento, protetta da un'asta sensibile di sicurezza (cfr. allegato).

TIPO - POSIZIONE	TIPO DI PERICOLO SALVAGUARDATO
Ripari fissi **Zona posteriore e superiore**	Nella zona posteriore e superiore, per evitare il contatto con gli organi di trasmissione del movimento, sono presenti dei ripari fissi in lamiera di acciaio con spessore non inferiore a 2mm (cfr. allegato)
Ripari mobili **Zona anteriore**	Nella zona anteriore, per evitare il raggiungimento dell'utensile entro la vasca, è presente un riparo mobile interbloccato pieno in materiale trasparente o in reticolato di acciaio che ricopre la parte superiore della vasca in movimento. All'apertura del riapro mobile interbloccato, il micro interruttore di sicurezza, azionato meccanicamente ed in apertura positiva, determina l'arresto del movimento dell'utensile e della vasca (cfr. allegato)
Asta di sicurezza **Zona laterale sinistra**	Nella zona laterale sinistra, per evitare il rischio di convogliamento della mano durante la rotazione della vasca, è presente un'asta di sicurezza interbloccata in acciaio. All'azionamento dell'asta di sicurezza, il micro interruttore di sicurezza, azionato meccanicamente ed in apertura positiva, determina l'arresto del movimento dell'utensile e della vasca (cfr. allegato)
Interblocco della testa ribaltabile **Zona anteriore**	In alcuni modelli, la testa della macchina, può essere ribaltata per consentire la sostituzione dell'utensile, la rimozione della vasca ed il carico/scarico del prodotto alimentare. Al sollevamento della testa, il micro interruttore di sicurezza, azionato meccanicamente ed in apertura positiva, determina l'arresto del movimento dell'utensile e della vasca (cfr. allegato).
Interblocco della vasca **Zona anteriore**	In alcuni modelli, la vasca della macchina, può essere rimossa per consentire lo scarico del prodotto alimentare. Appena viene ruotata in senso antiorario la vasca, il micro interruttore di sicurezza, determina il mantenimento dello STOP della macchina (cfr. allegato).

Per quanto concerne i **ripari fissi si precisa** inoltre che:

1. le dimensioni dei ripari fissi sono tali da non lasciare aperture nella zona di lavoro pericolosa protetta quando sono fissati in sede;
2. i ripari fissi non saldati permanentemente alla macchina sono fissati con viti che richiedono l'utilizzo di chiavi speciali (chiavi a brugola) e possono venire asportati, con la chiave adatta, soltanto dai responsabili della manutenzione;
3. l'accesso ai vani protetti da un riparo fisso è consentito solo al manutentore. Per qualsiasi evenienza, l'operatore non deve mai tentare di aprire un riparo fisso;
4. non è possibile rimontare un riparo in posizione sbagliata in modo da lasciare nella carenatura aperture pericolose;
5. se i ripari non vengono fissati nella loro sede con le apposite viti speciali, non possono rimanere apparentemente chiusi ed appoggiati in quella sede in mancanza degli elementi di fissaggio.

Nel dimensionamento e nella scelta dei ripari e dei dispositivi di sicurezza, si è tenuto in considerazione **l'accessibilità di persone di età uguale o maggiore di 14 anni.**

Per tutte le **funzione di sicurezza** comprendenti le parti dei sistemi di comando e controllo legate alla sicurezza, in riferimento **alla categoria 1 di sicurezza**, sono stati utilizzati componenti e principi di sicurezza e componenti ben collaudati.

5. TRASPORTO, MESSA IN SERVIZIO ED USO

La gestione della macchina è consentita unicamente a personale autorizzato ed opportunamente istruito e dotato di una sufficiente esperienza tecnica.

Il personale addetto alla conduzione della macchina deve essere consapevole che la conoscenza e l'applicazione delle norme di sicurezza è parte integrante del proprio lavoro.

Il personale non qualificato non deve avere accesso all'area operativa quando si utilizza la macchina.

Prima di accendere la macchina effettuare le seguenti operazioni:
- leggere attentamente la documentazione tecnica,
- conoscere quali protezioni e dispositivi di emergenza sono disponibili sulla macchina, la loro localizzazione ed il loro funzionamento.

L'utilizzo non autorizzato di parti commerciali ed accessori facenti parte delle protezioni e dei dispositivi di sicurezza può provocare il verificarsi di malfunzionamenti e l'insorgere di situazioni di pericolo per il personale operatore.

L'operatore deve inoltre avere ricevuto una adeguata formazione.

5.1. POSTAZIONI DI LAVORO E MANSIONI DEGLI OPERATORI

La macchina è progettata per essere condotta da **un operatore** addestrato ed edotto sui rischi residui, ma con le competenze, in materia di sicurezza, degli addetti alla manutenzione, ed avente professionalità come precedentemente indicato.
L'operatore deve essere persona competente, ovvero persona designata, opportunamente addestrata e qualificata per conoscenza ed esperienza pratica e provvista delle istruzioni necessarie per fare in modo che i compiti richiesti siano eseguiti in sicurezza.
Solo durante le operazioni di movimentazione, l'operatore **viene aiutato da un secondo operatore**, che ha solo funzione di coadiuvare le operazioni del primo nel caso si presentino oggetti aventi massa superiore a 25kg.

La zona normale di lavoro dell'operatore è la zona anteriore della macchina in prossimità della vasca (definita zona di carico/scarico) in condizioni normali di funzionamento per le operazioni di carico/scarico manuale del prodotto alimentare nella vasca, con i ripari fissi in posizione chiusi e bloccati e con il riapro mobile interbloccato sollevato od abbassato.

L'operatore ha il compito di:
1. carico manualmente nella vasca degli ingredienti alimentati che devono essere amalgamati per ottenere l'impasto desiderato, con il riparo mobile aperto. Durante il funzionamento della macchina alcuni ingredienti possono essere aggiunti anche con il riapro mobile chiuso se munito di apposita apertura o se a forma di grata in acciaio (ove previsto);
2. scarico manualmente dalla vasca, quando l'impasto ha raggiunto la consistenza desiderata o dopo il tempo di funzionamento programmato, aprendo il riapro mobile interbloccato o sollevando la testa della macchina (ove previsto). In alcuni casi (ove previsto), la vasca può essere rimossa per facilitare le operazioni di scarico dell'impasto;
3. prelevamento manuale di campioni di prodotto, con appositi attrezzi e con il riapro mobile chiuso (se previsto dell'apposita apertura o con reticolato di acciaio), o con il riparo mobile aperto.

L'operatore esegue anche le mansioni di attrezzaggio quali la rimozione ed il riposizionamento degli utensili (ove previsto) e della vasca (ove previsto), con i ripari fissi in posizione chiusi e bloccati, con il riparo mobile e la testa sollevata e con gli elementi mobili pericolosi disalimentati e fermi in sicurezza. La zona di attrezzaggio comprende la zona anteriore della macchina.

Inoltre l'operatore ha il compito di soprintendere il funzionamento e la conduzione della macchina, circolando liberamente attorno la stessa in zone di sicurezza a ripari fissi in posizione chiusi e bloccati.
L'operatore è responsabile del processo di lavorazione ed ha il compito di comandare la macchina, tramite gli attuatori di comando posti nel pannello di comando.
Oltre alla normale conduzione della macchina, l'operatore ha il compito di avviare ed arrestare la macchina in condizioni normali e di arrestarli in condizioni di emergenza.
All'operatore competono anche operazioni di verifica; tali manovre sono facili, effettuate in condizioni di sicurezza e chiaramente descritte nei punti che seguono.
Inoltre ha un compito di sorveglianza generale sulla conduzione della macchina; in caso di necessità, non deve operare interventi ma deve attivare il servizio manutenzione.

Inoltre esegue la pulizia delle parti esterne della macchina e le zone interne della vasca e dell'utensile e di ogni altra parte che necessita d'essere pulita, a movimenti disalimentati e fermi in sicurezza, dopo aver arrestato la macchina, alla fine di ogni uso e comunque prima di un nuovo impiego. La pulizia delle parti interne della macchina, che comportano uno smontaggio di ripari fissi è affidata al manutentore.

5.2. TRASPORTO, MOVIMENTAZIONE IMMAGAZZINAGGIO

Tutte le operazioni di trasporto e movimentazione devono essere eseguite da **personale adeguatamente informato e formato** e **deve aver letto e compreso** le prescrizioni di sicurezza riportate nel presente manuale delle istruzioni per l'uso.

Occorre:

1. eseguire la movimentazione ed il trasporto della macchina sempre quando si trova scarica**;**
2. verificare che i mezzi per il sollevamento siano in grado di sopportare il peso e l'ingombro del carico in condizioni di sicurezza e che siano del tipo omologato e sottoposto a regolare manutenzione,
3. adottare tutte le misure necessarie per assicurare la massima stabilità di mezzi e carichi in relazione alle loro masse ed ai baricentri,
4. evitare di far subire alla macchina brusche scosse o urti accidentali durante lo spostamento e lo scarico,
5. eseguire la movimentazione con movimenti continui, senza strappi o impulsi ripetuti.

IMMAGAZZINAGGIO

La macchina destinata per l'installazione in interno, in caso di immagazzinaggio, deve essere depositata in magazzino, in locali arieggiati, al riparo dalla polvere. La macchina consegnata deve rimanere imballata fino al momento dell'installazione finale nel luogo d'impiego.

In caso di **lunga inattività** la macchina deve essere immagazzinata con le precauzioni relative al luogo ed ai tempi di stoccaggio:

1. Immagazzinare la macchina in luogo chiuso;
2. Proteggere la macchina da urti e sollecitazioni;
3. Proteggere la macchina dall'umidità e da eccessive escursioni termiche (fare riferimento alla sottostante tabella;
4. Evitare che la macchina venga a contatto con sostanze corrosive.

La macchina è stata progettata in modo da sopportare le temperature, l'umidità e le vibrazioni di trasporto e di immagazzinaggio.

Temperatura ambiente	-25 / +40 °C (se il materiale elettrico ha un grado di protezione almeno di IP54) 0 / +40 °C (se il materiale elettrico ha un grado di protezione inferiore a IP54)	Evitare luoghi in cui avvengono sbalzi improvvisi della temperatura che possono provocare condensa o congelamento
Temperatura di immagazzinaggio	-25 / +55 °C (se il materiale elettrico ha un grado di protezione almeno di IP54) 0 / +55 °C (se il materiale elettrico ha un grado di protezione inferiore a IP54)	
Umidità relativa	100% alla temperatura di +25°C (se il materiale elettrico ha grado di protezione almeno IP54) Inferiore al 50% alla temperatura di +40°C Inferiore al 90% alla temperatura di +20°C (se il materiale elettrico ha grado di protezione inferiore a IP54)	
Vibrazioni	5.9 m/s^2 (0.6G) o maggiore	
Pressione atmosferica	900 mbar o maggiore	

La temperatura di immagazzinaggio è intesa **come valori a breve termine** come ad esempio il trasporto. La condensa o il congelamento avvengono normalmente in luoghi dove sbalzi di temperatura sono elevati. Anche se l'umidità relativa in tali casi può rientrare nei valori indicati in tabella, è necessario evitare tali luoghi.

CONTROLLI AL RICEVIMENTO

È importantissimo effettuare un **buon controllo all'arrivo dei colli**, nel momento stesso del loro ricevimento. Il controllo si esegue in due fasi per ogni collo ricevuto al fine di evitare possibili disguidi del vettore.

Riscontro amministrativo

1. n. della cassa e numero dei colli;
2. Peso e dimensione;
3. Corrispondenza informazioni del documento di trasporto con quanto consegnato (descrizione, numeri di matricola etc... I dati tecnici riportati sulla targa d'identificazione della macchina, corrispondono con quelli riportati nella documentazione tecnica consegnata);
4. dati del documento di trasporto corrispondano all'ordine fatto.

Riscontro tecnico

1. Stato ed integrità dell'imballo.
2. l'imballo non abbia subito danni visibili, nelle operazioni di trasporto e movimentazione.

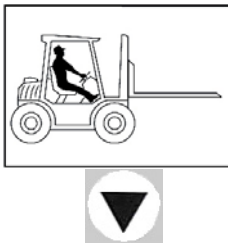
In caso di danneggiamenti o di fornitura incompleta o errata, segnalare il fatto direttamente all'ufficio commerciale del costruttore.

Per quanto sopra descritto, il costruttore ricorda all'utilizzatore che, per normativa internazionale e nazionale ricorrente, la merce viaggia sempre a rischio e pericolo di quest'ultimo e, se non diversamente sottoscritto in fase di conferma d'ordine, la merce viaggia non assicurata.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

Il trasporto della macchina, può avvenire a mezzo di container od autotrasportatore. Nei due casi è previsto lo stesso tipo di imballaggio. Per quanto riguarda le dimensioni e di pesi, vedere precedenti dati tecnici.

La movimentazione ed il trasporto devono avvenire **DAL BASSO** per mezzo di sollevamento con carrello elevatore o transpalett, assicurandosi che le appendici che utilizzerà il mezzo di sollevamento, siano poste in **esatta corrispondenza delle aperture del pallet sul quale è posta la macchina imballata**.
Se il pallet è assente, assicurarsi che le appendici del mezzo di sollevamento, siano poste in **esatta corrispondenza dei punti contrassegnati dal simbolo costituito** da un **triangolo equilatero nero su fondo bianco** con vertice rivolto verso terra e perpendicolare ad essa.
Durante la movimentazione **tenere il carico all'altezza minima possibile da terra** per superare gli eventuali ostacoli presenti; questo sia per una migliore stabilità del carico stesso, sia per una maggiore visibilità.



Nel caso il carico non consenta una sufficiente visibilità del suolo, **richiedere la presenza di una seconda persona al suolo**.

Ai fini della stabilità, la macchina indipendentemente dalla forma e morfologia **deve rimanere in piedi**.
La macchina dovrà essere trasportata il più vicino possibile al luogo previsto per l'impiego, il quale dovrà essere stato preliminarmente verificato per gli ingombri e per gli spazi necessari.

In caso di successiva movimentazione, verificare preventivamente che tutti gli eventuali particolari, o gruppi e sottogruppi, che possono subire spostamenti durante la movimentazione, siano saldamente fissati (per mezzo di sistemi di tenuta), evitando spostamenti pericolosi che possano compromettere la stabilità e bilanciamento del carico, cadute accidentali di parti o possibile rovesciamento.

5.3. RIMOZIONE IMBALLO - MODALITÀ DI APERTURA

DESCRIZIONE DELL'IMBALLO - COME DISFARSI DEL MATERIALE DI IMBALLAGGIO

Le macchine, sono imballate in modo che sia evitata l'infiltrazione / penetrazione di liquidi, di materie organiche o di esseri vivi: detto è rappresentato da un **rivestimento in polietilene attorno alla macchina**, ed il tutto inserito in una **scatola in cartone** di adeguata dimensione, posta su un pallet in legno. Gli spazi vuoti entro la scatola sono occupati dal **materiale di riempimento**.
Non disperdere l'imballo nell'ambiente, ma conservarlo per eventuali trasporti oppure destinarlo alle agenzie di riciclaggio.
La valutazione e la gestione ai fini della compatibilità biologica dei prodotti impiegati nell'imballaggio, sono di competenza e di responsabilità dell'utilizzatore.
E' obbligo del datore di lavoro **essere a conoscenza delle leggi vigenti in merito nel proprio paese e operare in modo da ottemperare a tali legislazioni.**

É vietato ed inoltre passibile di sanzioni, abbandonare la macchina e l'equipaggiamento elettrico nell'ambiente.

5.4. OPERAZIONI PRELIMINARI DI PREPARAZIONE

STABILITÀ

La stabilità della macchina è progettata in modo che, nelle condizioni di funzionamento previste, tenuto conto delle condizioni climatiche, è tale da consentirne l'utilizzazione **senza rischio di rovesciamento**, di **caduta** o di **spostamento intempestivo**.
Tenuto conto della conformazione e della sua posizione, **la macchina risulta essere intrinsecamente stabile senza necessità di fissaggio al banco di lavoro.**

IMPIANTO ELETTRICO DELL'UTILIZZATORE

L'impianto dell'utilizzatore a monte dell'apparecchiatura di comando e controllo della macchina, deve essere progettato, installato e mantenuto in tutto conforme alle prescrizioni applicabili delle regole di sicurezza per "impianti utilizzatori a bassa tensione" secondo IEC3644 / HD384 / CEI 64-8 (ultime edizioni).
Relativamente all'**impianto elettrico di distribuzione dell'energia che alimenta l'apparecchiatura di comando e controllo** della macchina, è fatto altresì obbligo la sua regolare/integrale appartenenza a **uno dei sistemi normalizzati TT o TN** secondo IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41) (ultime edizioni).
Nell'ambito delle prescrizioni / indicazioni di cui sopra, **il correlativo impianto di terra** deve essere in tutto conforme ai requisiti applicabili per il coordinamento con i dispositivi attivi associati, secondo IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54) (ultime edizioni).

ALIMENTAZIONE ELETTRICA

L'allaccio dell'alimentazione elettrica, deve essere in conformità alla **legislazione pertinente del paese in cui viene usata**.
L'alimentazione elettrica deve pertanto essere mantenuta in conformità alle seguenti prescrizioni tecniche:

1. **l'alimentazione elettrica** deve essere sempre del tipo ed avere una intensità corrispondente alle specifiche indicate nella targa della macchina. Se vengono applicate tensioni eccessive, verranno danneggiati irreparabilmente dei componenti,
2. **deve essere previsto un dispositivo differenziale** coordinato con il circuito di protezione, rispettando la legislazione e le disposizioni legislative e regolamentari vigenti nel paese d'installazione;
3. **il cavo per l'alimentazione elettrica al di fuori dell'involucro** della macchina, deve essere fatto passare negli spazi da Voi predisposti ed adeguatamente protetto;
4. se presente **il conduttore di neutro (N)** prima di alimentare l'equipaggiamento elettrico, da parte Vs deve essere garantita la sua continuità (collegato e disponibile).
5. prima di alimentare l'equipaggiamento elettrico, da parte Vs deve essere garantita la sua continuità (collegato e disponibile) del conduttore giallo verde del circuito equipotenziale di protezione.

DISPOSITIVO DI PROTEZIONE CONTRO LE SOVRACORRENTI

L'apparecchiatura è progettata per resistere ad una **corrente di corto circuito simmetrica di breve durata non superiore a 6kA.** Se la corrente presunta ammissibile di corto circuito nominale condizionata, nel punto d'installazione risulta essere maggiore al valore indicato, deve essere adeguatamente limitata.
Visto che nell'apparecchiatura elettrica fornita per il comando e controllo della macchina, non sono incorporati circuiti elettronici che funzionano a corrente continua, si raccomanda di prendere adeguati provvedimenti per assicurare la protezione contro i contatti indiretti: nell'ambito della protezione per interruzione automatica dell'alimentazione prevedere
DISPOSITIVI DIFFERENZIALI APPROPRIATI. Il dispositivo differenziale deve essere del tipo fortemente resistente alle sovratensioni impulsive di origine atmosferica e di manovra (cfr. EN 61008-1 ultime edizioni).
Si precisa inoltre che:

1. al dispositivo di sezionamento dell'alimentazione elettrica, in testa al quadro elettrico **non è commisurato alcun potere d'interruzione nominale** in **quanto detto è una combinazione presa/spina**; inoltre deve essere protetto contro i corto circuiti con un dispositivo di protezione avente corrente nominale non superiore ai dati tecnici,
2. a monte del cavo d'alimentazione dell'apparecchiatura elettrica deve essere installato e mantenuto in conformità alle prescrizioni delle regole tecniche il **dispositivo di protezione contro le sovracorrenti**.

DISPOSITIVO DI SEZIONAMENTO DELL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA

Il dispositivo di sezionamento dell'alimentazione, come riscontrabile da quanto descritto dallo schema dei circuiti di potenza consegnato con l'equipaggiamento elettrico, è fornito per l'unica sorgente di **alimentazione della macchina.**
In caso di incompatibilità tra la presa di rete e la spina dell'apparecchio **fare sostituire la presa con altra di tipo adatto da personale di manutenzione.**
Il dispositivo di sezionamento dell'alimentazione permette di **separare (isolare) l'equipaggiamento elettrico della macchina** dall'alimentazione, al fine di rendere possibile l'effettuazione di interventi senza rischi di scosse elettriche.
Il dispositivo di sezionamento presenta due possibili posizioni:

OFF o "disinserito", equipaggiamento elettrico **sezionato** dall'alimentazione elettrica

ON o "inserito", equipaggiamento elettrico **collegato** all'alimentazione elettrica

5.5. MONTAGGIO / SMONTAGGIO

Le operazioni di montaggio / smontaggio di qualsiasi organo della macchina **vanno effettuate a macchina ferma e con la spina scollegata dalla presa**, ovvero con il dispositivo di sezionamento in OFF.

SOSTITUZIONE UTENSILI

Nelle macchine con testa ribaltabile, l'utensile può essere rimosso manualmente per la sua sostituzione e pulizia.
La sostituzione degli utensili deve avvenire come di seguito indicato (cfr. allegato):

1. tirare il pomello di sblocco della testa ribaltabile;
2. sollevare manualmente la testa ribaltabile sino la sua posizione più alta possibile;
3. afferrare l'utensile inserito nel canotto della macchina;
4. sollevare manualmente la boccola di blocco dell'utensile ed estrarre l'utensile;
5. introdurre il nuovo utensile nel canotto in modo che l'aggancio meccanico si inserisca e che la boccola ritorni nella sua posizione iniziale di riposo;
6. abbassare manualmente la testa ribaltabile sino la sua posizione più bassa possibile in modo che l'aggancio meccanico si inserisca ed il pomello ritorni nella sua posizione iniziale di riposo;

SOSTITUZIONE DELLA VASCA

Nelle macchine con testa ribaltabile, la vasca può essere rimossa manualmente per lo scarico dell'impasto, per la sua sostituzione e pulizia. La sostituzione della vasca deve avvenire come di seguito indicato (cfr. allegato):

1. tirare il pomello di sblocco della testa ribaltabile;
2. sollevare manualmente la testa ribaltabile sino la sua posizione più alta possibile;
3. afferrare la vasca e ruotarla in senso antiorario fino al suo completamento sgancio,
4. estrarre manualmente la vasca (se di massa superiore a 25kg impiegare adeguati sistemi di sollevamento e di aggancio);
5. dopo aver sostituito o svuotato completamente la vasca, posizionarla in prossimità del sistema di aggancio e ruotarla in senso orario fino al suo completo blocco;
6. abbassare manualmente la testa ribaltabile sino la sua posizione più bassa possibile in modo che l'aggancio meccanico si inserisca ed il pomello ritorni nella sua posizione iniziale di riposo;

5.6. DISPOSITIVI E FUNZIONI DI COMANDO

Di seguito sono riportati i principali **dispositivi di comando** (cfr. allegato):

IMPASTATRICE ELETTRICA ART. 2200		
COMANDO	**AZIONE**	**POSIZIONE**
INTERRUTTORE GENERALE	(I) ALIMENTAZIONE / (O) SEZIONAMENTO	FIANCO DESTRO DELLA MACCHINA
PULSANTE DI ON	(ON) ATTIVA IL MOVIMENTO DELLA MACCHINA	FRONTE
PULSANTE DI OFF	(OFF) ARRESTA IL MOVIMENTO DELLA MACCHINA	FRONTE
COMMUTATORE DEL MOTORE A 2 VELOCITÀ	VARIA LA VELOCITÀ DI ROTAZIONE DELLA FRUSTA IN "LENTA" E "VELOCE".	FIANCO DESTRO DELLA MACCHINA (QUANDO PRESENTE)
PULSANTE A FUNGO	ARRESTA LA MACCHINA IN CONDIZIONE DI EMERGENZA.	FIANCO SINISTRO DELLA MACCHINA

IMPASTATRICE ELETTRICA ART. 2200 TOP		
COMANDO	**AZIONE**	**POSIZIONE**
INTERRUTTORE GENERALE	(I) ALIMENTAZIONE / (O) SEZIONAMENTO	FIANCO DESTRO DELLA MACCHINA
PULSANTE DI ON	(ON) ATTIVA IL MOVIMENTO DELLA MACCHINA	PANNELLO COMANDI
PULSANTE DI OFF	(OFF) ARRESTA IL MOVIMENTO DELLA MACCHINA	PANNELLO COMANDI
TEMPORIZZATORE	IMPOSTAZIONE DELLA DURATA DELLA LAVORAZIONE, MEDIANTE IL TASTO CON SIMBOLO "+", IL TASTO CON SIMBOLO "-" ED IL VISORE DEL TEMPO IMPOSTATO.	PANNELLO COMANDI
COMMUTATORE DEL MOTORE A 2 VELOCITÀ	VARIA LA VELOCITÀ DI ROTAZIONE DELLA FRUSTA IN "LENTA" E "VELOCE".	FIANCO DELLA MACCHINA (QUANDO PRESENTE)
PULSANTE A FUNGO	ARRESTA LA MACCHINA IN CONDIZIONE DI EMERGENZA.	COPERCHIO SUPERIORE DELLA MACCHINA

IMPASTATRICE ELETTRICA ART. 2400		
COMANDO	**AZIONE**	**POSIZIONE**
INTERRUTTORE GENERALE	(I) ALIMENTAZIONE / (O) SEZIONAMENTO	FIANCO DELLA MACCHINA
PULSANTE ON	(ON) ATTIVA IL MOVIMENTO DELLA MACCHINA	PANNELLO COMANDI
PULSANTE OFF	(OFF) ARRESTA IL MOVIMENTO DELLA MACCHINA	PANNELLO COMANDI
TEMPORIZZATORE	IMPOSTAZIONE DELLA DURATA DELLA LAVORAZIONE, MEDIANTE IL TASTO CON SIMBOLO "+", IL TASTO CON SIMBOLO "-" ED IL VISORE DEL TEMPO IMPOSTATO.	PANNELLO FRONTALE
COMMUTATORE DEL MOTORE A 2 VELOCITÀ	VARIA LA VELOCITÀ DI ROTAZIONE DELLA FRUSTA IN "LENTA" E "VELOCE".	FIANCO DELLA MACCHINA (QUANDO PRESENTE)
PULSANTE A FUNGO	ARRESTA LA MACCHINA IN CONDIZIONE DI EMERGENZA.	COPERCHIO SUPERIORE DELLA MACCHINA

IMPASTATRICE ELETTRICA ART. 2500		
COMANDO	**AZIONE**	**POSIZIONE**
INTERRUTTORE GENERALE	(I) ALIMENTAZIONE / (O) SEZIONAMENTO	FIANCO DELLA MACCHINA
PULSANTE DI ON	(ON) ATTIVA IL MOVIMENTO DELLA MACCHINA	PANNELLO COMANDI
PULSANTE DI OFF	(OFF) ARRESTA IL MOVIMENTO DELLA MACCHINA	PANNELLO COMANDI
ROTAZIONE VASCA AD IMPULSI	COMANDA LA ROTAZIONE DELLA VASCA AD IMPULSI, PER FAVORIRE LO SCARICO DELL'IMPASTO.	PANNELLO COMANDI
SPIE DI MALFUNZIONAMENTO MOTORE VASCA	SI ILLUMINANO QUANDO LA PROTEZIONE TERMICA ("TERMICO") SALVAMOTORE INDIVIDUA UN SURRISCALDAMENTO DEL MOTORE ELETTRICO DELLA VASCA.	PANNELLO COMANDI
SPIE DI MALFUNZIONAMENTO MOTORE FRUSTA	SI ILLUMINANO QUANDO LA PROTEZIONE TERMICA ("TERMICO") SALVAMOTORE INDIVIDUA UN SURRISCALDAMENTO DEL MOTORE ELETTRICO DELLA FRUSTA.	PANNELLO COMANDI
PULSANTI DI IMPOSTAZIONE DELLA ROTAZIONE PER L'AVVIAMENTO MANUALE, IN VELOCITÀ "LENTA" / "VELOCE"	IMPOSTA LA VELOCITÀ DI ROTAZIONE PER LA LAVORAZIONE MANUALE. SONO PRESENTI DUE PULSANTI, UNO PER LA ROTAZIONE IN LENTO (TASTO CON SIMBOLO "TARTARUGA"), E L'ALTRO PER LA ROTAZIONE IN VELOCE (TASTO CON SIMBOLO "LEPRE")	PANNELLO COMANDI
PULSANTI DI IMPOSTAZIONE DELLA INCLUSIONE / ESCLUSIONE DELLA ROTAZIONE PER IL CICLO AUTOMATICO, IN VELOCITÀ "LENTA" / "VELOCE"	INCLUDE/ESCLUDE LE VELOCITÀ DI ROTAZIONE PER LA LAVORAZIONE IN CICLO AUTOMATICO. SONO PRESENTI DUE PULSANTI, UNO PER LA ROTAZIONE IN LENTO (TASTO CON SIMBOLO "TARTARUGA"), E L'ALTRO PER LA ROTAZIONE IN VELOCE (TASTO CON SIMBOLO "LEPRE")	PANNELLO COMANDI
TEMPORIZZATORI	IMPOSTAZIONE DELLA DURATA DELLA LAVORAZIONE, MEDIANTE IL TASTO CON SIMBOLO "+", IL TASTO CON SIMBOLO "-" ED IL VISORE DEL TEMPO IMPOSTATO. SONO PRESENTI DUE COPPIE DI TEMPORIZZATORI, UNA PER LA ROTAZIONE IN LENTO, ED UNO PER LA ROTAZIONE IN VELOCE	PANNELLO COMANDI
PULSANTE A FUNGO	ARRESTA LA MACCHINA IN CONDIZIONE DI EMERGENZA.	COPERCHIO SUPERIORE DELLA MACCHINA

AVVIAMENTO

L'avviamento della macchina è possibile soltanto **con una azione volontaria** sul **dispositivo di comando previsto a tal fine**.

TIPO DI AVVIAMENTO	MODELLO	AZIONE
Avvio da macchina spenta	**ART. 2200**	1. posizionare l'interruttore generale su (I) 2. ruotare il commutatore delle velocità (quando presente), su "1" o "2" per l'impostazione della velocità di rotazione dell'utensile. Nessun movimento è iniziato 3. azionare il pulsante di inizio (ON)
	ART. 2200 TOP	1. posizionare l'interruttore Generale su (I) 2. ruotare il commutatore delle velocità (quando presente), su "1" o "2" per l'impostazione della velocità di rotazione dell'utensile. Nessun movimento è iniziato 3. impostare il temporizzatore per determinare il tempo di durata della lavorazione. Nessun movimento è iniziato 4. impostare, con tasti "+" e "-", la durata di lavorazione 5. azionare il pulsante di inizio (ON)
	ART. 2400	1. posizionare l'interruttore Generale su (I) 2. ruotare il commutatore delle velocità (quando presente), su "1" o "2" per l'impostazione della velocità di rotazione dell'utensile. Nessun movimento è iniziato 3. Impostare, con tasti "+" e "-", la durata di lavorazione 4. azionare il pulsante di inizio (ON)
	ART. 2500	1. posizionare l'interruttore Generale su (I) 2. azionare i pulsanti per selezione ed impostazione tra ciclo di lavoro manuale e ciclo di lavoro automatico 3. azionare il pulsante di inizio (ON)
Avvio da situazione di macchina sotto tensione	**ART. 2200** **ART. 2200 TOP** **ART. 2400** **ART. 2500**	Per il riavvio della lavorazione, a seguito di una sospensione del lavoro, è necessario azionare il pulsante di inizio (ON)
Avvio da situazione di macchina in emergenza (dopo pressione del pulsante di emergenza)	**ART. 2200** **ART. 2200 TOP** **ART. 2400** **ART. 2500**	Riarmare il Pulsante di Emergenza ruotandolo in senso orario, e quindi azionare il pulsante di inizio (ON)
Avvio da situazione di macchina in emergenza (esempio intervento della protezione termica)	**ART. 2200** **ART. 2200 TOP** **ART. 2400** **ART. 2500**	Spegnere la Macchina e dopo avere provveduto a raffreddarla, è necessario: 1. posizionare l'interruttore Generale su (I); 2. azionare il pulsante di inizio (ON);

ARRESTO

Per il comando di arresto azionare il pulsante di arresto "OFF".
In caso di **arresto momentaneo o prolungato**, prima di rimettere in funzione la macchina, devono essere tolti tutti i prodotti alimentari entro la macchina: seguire le indicazioni relative al montaggio e smontaggio.
In caso di **arresto prolungato** sezionare l'impianto generale della rete di alimentazione della energia elettrica, ovvero posizionare l'interruttore Generale su (0).

SPEGNIMENTO

In successione, le operazioni di spegnimento devono seguire quanto di seguito indicato:
1. prima dello spegnimento attendere la conclusione del funzionamento della macchina;
2. arrestare la macchina azionando il dispositivo di comando di stop "OFF",
3. svuotare completamente la vasca dall'impasto;
4. posizionare l'interruttore Generale su (0);
5. eseguire gli interventi di pulizia

SICUREZZA DI FUNZIONAMENTO

Nel caso in cui la macchina sia sottosforzo o sottoposta a sovraccarico, la macchina si arresta immediatamente per l'entrata in funzione della protezione termica. In questo caso **attendere che si sia completamente raffreddata** prima di procedere alla funzione di avviamento.

ASSENZA DI TENSIONE

In caso di interruzione dell'alimentazione elettrica o se la macchina viene staccata dalla rete elettrica , quest'ultima potrà essere riavviata solamente seguendo la funzione di avviamento, **dopo il ritorno dell'alimentazione elettrica od il riallaccio alla rete elettrica**.

APERTURA RIPARO MOBILE
Sollevando il riapro mobile interbloccato, la macchina si arresta immediatamente per l'entrata in funzione del micro interruttore di sicurezza.
La macchina può essere riavviata solamente dopo aver abbassato il riparo sino alla sua posizione più bassa possibile, seguendo successivamente la funzione di "AVVIAMENTO".

SOLLEVAMENTO TESTA RIBALTABILE
Dopo lo sblocco del pomello posto nella zona sinistra della macchina, sollevando la testa ribaltabile, la macchina si arresta immediatamente per l'entrata in funzione del micro interruttore di sicurezza.
La macchina può essere riavviata solamente dopo aver abbassato la testa sino alla sua posizione più bassa possibile, seguendo successivamente la funzione di "AVVIAMENTO".

RIMOZIONE DELLA VASCA
Dopo aver sollevato la testa ribaltabile, rimuovendo la vasca, la macchina rimane nella posizione di arresto anche dopo aver abbassato la testa della macchina, per l'entrata in funzione del micro interruttore di sicurezza.
La macchina può essere riavviata solamente dopo aver reintrodotto la vasca, abbassato la testa sino alla sua posizione più bassa possibile, seguendo successivamente la funzione di "AVVIAMENTO".

5.7. DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

CONTROLLI E VERIFICHE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE

VERIFICA / CONTROLLO	MODALITÀ E RISCONTRI
Accertarsi che: ➢ **Non vi siano sulla macchina, entro la vasca** oggetti estranei	Controllo visivo delle parti indicate, per accertarsi dell'assenza di oggetti o corpo estranei quali per es. utensili vari, stracci, etc… e che non vi sia comunque il prodotto alimentare. In caso di presenza provvedere alla loro rimozione.
Accertarsi della pulizia: ➢ **delle parti interne della vasca, dell'utensile, del riparo mobile,** ➢ **della superficie esterna della macchina**	Tutti le superfici delle parti indicate, prima dell'impiego della macchina devono essere controllate visivamente per accertarsi della loro pulizia. Per il controllo visivo delle parti interne della vasca, provvedere al sollevamento del riapro mobile. In caso di presenza di muffe o altro tipo di sporcizia, provvedere alla procedura di pulizia secondo le indicazioni di cui al capitolo "PULIZIA"
Accertarsi dell'integrità: ➢ **delle protezioni fisse,** ➢ **del riparo mobile,** ➢ **della vasca,** ➢ **del corpo della macchina**	Tutti i ripari fissi, mobili, etc.. devono svolgere la funzione per cui sono stati previsti. Controllo visivo delle parti indicate per accertarsi della loro integrità nella parte esterna della loro superficie. Le parti devono essere comunque sostituiti ai primi segni di erosione o rottura.
Accertarsi della funzionalità: ➢ **delle parti del sistema di comando / controllo relative alla sicurezza;** ➢ **dei dispositivi di comando.**	Tutti i dispositivi devono svolgere la funzione per cui sono stati previsti. Comandare direttamente i dispositivi affinchè questi determinano la funzione attesa. Gli attuatori e tutte le parti devono essere comunque sostituiti ai primi segni di erosione o rottura.
Accertarsi dell'assenza: ➢ **di rumori strani dopo la messa in moto**	Durante l'accertamento della funzionalità dei dispositivi di comando, nel caso in cui vi siano rumori strani, dovuti per esempio a rotture meccaniche, arrestare immediatamente la macchina, ed attivare il servizio di manutenzione.

Per qualsiasi tipo d'intervento o per la sostituzione delle parti che risultano danneggiate, **attivare il servizio di manutenzione**. L'eventuale sostituzione deve avvenire con prodotti originali del costruttore od almeno di qualità, sicurezza e caratteristiche equivalenti. Per approfondimenti contattare il Centro di Assistenza Autorizzato.

MESSA IN FUNZIONE

L'operatore a seguito di esito positivo dei controlli finalizzati ad accertare il rispetto di tutte le condizioni di sicurezza e di tutti i controlli di cui al paragrafo precedente, può mettere in funzione la macchina, seguendo in ordine le indicazioni sotto riportate.

Gli ingredienti alimentari devono essere caricati manualmente nella vasca, con il riparo mobile aperto. Durante il funzionamento della macchina alcuni ingredienti possono essere aggiunti anche con il riparo mobile chiuso durante il funzionamento della vasca, nelle versioni con riparo non pieno.

Gli ingredienti ed i prodotti confezionati devono essere maneggiati con cura, riducendo al minimo l'altezza al di sopra della base della vasca da cui vengono versati. Le confezioni devono essere aperte con cura nella parte inferiore della vasca per favorire la liberazione della polvere di farina nel minor tempo possibile.

1. Dopo la chiusura del riparo mobile interbloccato e l'avvio della macchina, la rotazione della vasca e dell'utensile, consente di amalgamare in modo uniforme l'impasto sino alla consistenza desiderata.

2. Quando l'impasto ha raggiunto la consistenza desiderata o dopo il tempo di funzionamento programmato, la vasca e l'utensile si arrestano e l'operatore, aprendo il riparo mobile interbloccato o sollevando la testa della macchina, esegue il prelievo del prodotto impastato dalla vasca. La vasca può essere rimossa per facilitare le operazioni di scarico del prodotto impastato.

3. Le operazioni manuali di prelevamento di campioni di prodotto possono avvenire con appositi attrezzi o con il riparo mobile chiuso (se previsto dell'apposita apertura), o con il riparo mobile aperto.

Tutte le parti della macchina destinate a venire a contatto con i prodotti alimentari, quali vasca, utensili, spacca pasta, etc… sono in materiali di acciaio inox o materiale plastico destinato a venire a contatto con gli alimenti.

Si raccomanda di non fare funzionare la macchina a vuoto, senza il prodotto alimentare.

MESSA IN FUNZIONE ART. 2500

Per avviare la macchina, come visto, si può scegliere tra due modalità:

1° **Modo Manuale:**
- la lavorazione dura fin quando non viene interrotta dall'utilizzatore;
- impostare la velocità, "lenta" o "veloce", desiderata per la rotazione;
- premere il pulsante di ON, per avviare la lavorazione.

2° **Modo Automatico:**
- la lavorazione dura in funzione del tempo impostato dall'utilizzatore (può comunque essere interrotta in ogni momento);
- il ciclo lavora con la logica di effettuare prima la fase di lavorazione a velocità "lenta" per il suo tempo impostato, quindi la fase di lavorazione a velocità "veloce" per il suo tempo impostato;
- includere o escludere le fasi di rotazione a velocità, "lenta" o "veloce", desiderate (possibilità: LENTO + VELOCE, SOLO LENTO, SOLO VELOCE);
- impostare per ognuna delle velocità incluse il tempo di lavorazione desiderato;
- premere il pulsante di ON, per avviare la lavorazione.

6. MANUTENZIONE, RICERCA GUASTI E PULIZIA

6.1. REQUISITI DEL MANUTENTORE

Con il termine "**manutenzione**" non deve essere inteso solamente il controllo periodico del normale funzionamento della macchina ma anche l'analisi ed il conseguente rimedio di tutte quelle cause che per un motivo qualsiasi lo pongono fuori servizio.
Il personale che esegue le operazioni comprese nel presente capitolo, oltre a presentare caratteristiche riportate nel capitolo 4, **deve aver letto e compreso** le prescrizioni di sicurezza riportate nello stesso capitolo inerenti i rischi residui.

E' assolutamente necessario che per le attività di **manutenzione, pulizia, sostituzione parti e ricerca guasti** effettuate dall'utilizzatore, **questo compito sia affidato a personale esperto**, competente ed autorizzato dal datore di lavoro.
Detto personale esperto deve essere in grado di valutare il lavoro assegnatogli e riconoscere i possibili pericoli sulla base della propria preparazione, conoscenza ed esperienza professionale e della propria conoscenza della macchina, dei relativi equipaggiamenti e delle relative normative; deve inoltre essere in possesso di una adeguata qualifica professionale circa la macchina. Deve essere **addestrato** in materia di sicurezza ed edotto sui rischi residui di cui al capitolo 4.
Deve inoltre essere **istruito e non avvertito**, ovvero deve essere un tecnico diplomato o laureato con conoscenze attinenti la macchina ed i relativi equipaggiamenti e le relative normative e che presenti una particolare competenza tecnica o addestramento.

Tutte le operazioni di **manutenzione, pulizia e sostituzione parti**, nessuna esclusa, devono essere tassativamente eseguite con la macchina completamente ferma ed isolata dalle fonti di alimentazione esterne.

Prima di qualsiasi intervento di **manutenzione, pulizia, sostituzione parti e ricerca guasti**, prestare molta attenzione alle etichette poste nella macchina. Durante le attività **non si devono manomettere o disinserire** né etichette di avvertimento né dispositivi di sicurezza per nessuna ragione, né creare by pass, né utilizzarli a fini diversi da quelli previsti dal costruttore.
In caso di deterioramento o constatazione di illegibilità delle etichette di avvertimento richiedere subito al Centro di Assistenza Autorizzato.

Il manutentore ha il compito di:
1. eseguire l'attrezzaggio, calibrazione e regolazione della macchina, anche entro le zone pericolose della macchina con i ripari fissi in posizione chiusi e bloccati, con gli elementi mobili pericolosi disalimentati e fermi in sicurezza,
2. effettuare la pulizia delle parti interne della macchina (eventualmente eseguendo smontaggi), la manutenzione, gli interventi d'assistenza, ricerca guasti, sostituzione parti usurate o deteriorate o le parti strutturali, con gli elementi mobili pericolosi disalimentati e fermi in sicurezza,
3. eseguire gli interventi di cui ai punti precedenti, asportando anche i ripari fissi.

6.2. PRESCRIZIONI DI MANUTENZIONE

RIMOZIONE DEI RIPARI E/O DISPOSITIVI DI PROTEZIONE
Per alcuni interventi di cui al presente **capitolo**, **è necessario rimuovere dalla loro posizione alcuni ripari fissi.**
La rimozione può avvenire solo ad opera del manutentore.
Al termine degli interventi, detti ripari, devono essere riposti e bloccati nella loro originale posizione, con i sistemi di fissaggio che erano previsti prima dell'intervento.
Il responsabile della manutenzione deve disattivare completamente la macchina, come tra l'altro di seguito riportato, prima di procedere all'asportazione di un riparo fisso e/o alla sostituzione di un elemento.

ISOLAMENTO DALLE FONTI DI ALIMENTAZIONE ESTERNE
Prima di eseguire qualsiasi operazione **manutenzione, pulizia e sostituzione parti**, si devono sezionare ed isolare le fonti di alimentazione esterne.

Posizionare a "ZERO" il dispositivo di protezione posto a monte della linea d'alimentazione dell'equipaggiamento elettrico

Disinserire il dispositivo di sezionamento generale e provvedere a proteggere la spina con appositi sistemi

6.3. MANUTENZIONE ORDINARIA

Il personale che esegue le operazioni comprese nel presente capitolo, oltre a presentare caratteristiche riportate nel capitolo 4 e **deve aver letto e compreso** le prescrizioni di sicurezza riportate nel stesso capitolo 4.

Per lo smaltimento dei materiali usurati e sostituiti, fare riferimento alle prescrizioni del capitolo 7.

6.3.1. MANUTENZIONE ORDINARIA ESEGUIBILE DALL'OPERATORE

FREQUENZA	VERIFICA / CONTROLLO	MODALITÀ E RISCONTRI
Prima di ogni turno di lavoro	**Controllo area di lavoro:** ➢ deve essere pulita e priva di polvere	Il posto di lavoro e tutte le parti esterne della macchina devono essere pulite; inoltre devono essere asportate eventuali parti poste sulla macchina che potrebbero impedirne il corretto funzionamento e che potrebbero compromettere le condizioni di sicurezza presenti in origine nella macchina. Per qualsiasi tipo d'intervento o per la sostituzione delle parti, attivare il servizio di manutenzione.
Almeno una volta la settimana	**Verificare la funzionalità:** ➢ dei dispositivi di sicurezza di cui al capitolo 4 ➢ delle funzioni di arresto	Effettuare una ispezione visiva ed una prova funzionale dei dispositivi di sicurezza, degli interblocchi previsti e delle funzioni di arresto al fine di accertare il loro corretto funzionamento ed arresto degli elementi mobili. Per qualsiasi tipo d'intervento o per la sostituzione delle parti, attivare il servizio di manutenzione.
Almeno una volta la settimana	**Verifica visiva di integrità** ➢ tutte le targhe di istruzione, identificazione, segnalazione ed avvertimento	In caso di una loro illeggibilità, o vengono richieste al Centro di Assistenza Autorizzato oppure vengono comunque sostituite dall'utilizzatore con altre riportanti le identiche informazioni, secondo quanto indicato al capitolo 4.
Almeno una volta al mese	**Verifica visiva di integrità** ➢ utensili e vasca	L'impiego degli utensili determinare una loro usura nel tempo. A seguito delle operazioni di apertura del riparo mobile, o sollevamento della testa ribaltabile, dopo la sua pulizia, controllare visivamente l'assenze di scheggiature o rigature nell'utensile, In caso di esito negativo di almeno un controllo, procedere con la loro sostituzione. L'eventuale sostituzione deve avvenire con prodotti originali del costruttore od almeno di qualità, sicurezza e caratteristiche equivalenti. Per approfondimenti contattare il Centro di Assistenza Autorizzato.

6.3.2. MANUTENZIONE ORDINARIA ESEGUIBILE DAL MANUTENTORE

FREQUENZA	VERIFICA / CONTROLLO	MODALITÀ E RISCONTRI
Almeno mensilmente	**Interno degli involucri - vani motore**	Tutte le parti interne degli involucri, ed i vani della macchina in cui sono installati i motori, devono essere **tenuti puliti ed asciutti**. Provvedere con adeguati e comuni mezzi (quali per esempio aspirapolvere e pennello asciutto per la polvere e panni assorbenti per eventuali parti d'acqua), a mantenere adeguati detti spazi
Almeno mensilmente	**Verifica dell'efficacia:** ➢ collegamenti meccanici	Effettuare, con gli adeguati attrezzi, un controllo del serraggio di morsetti, viti, dadi, bulloni e connessioni in generale.
Almeno trimestrale	**Verificare la funzionalità:** ➢ contattori di marcia dei motori, ➢ di tutti i relè del circuito di comando	Effettuare una ispezione visiva per accertare lo stato dei contatti dei relè, dei contatti di potenza dei contattori e delle canalizzazioni e condutture interne ed esterne agli involucri. Nel caso questi, compresi i cavi unipolari e/o multipolari non siano in condizioni normali, al fine di garantire una corretta funzionalità procedere alla loro sostituzione.

FREQUENZA	VERIFICA / CONTROLLO	MODALITÀ E RISCONTRI
Almeno trimestrale	**Verifiche generali** ➢ apparecchiatura elettrica	Verificare l'intero equipaggiamento elettrico per esigenze di continuità di servizio e funzionamento. Si deve controllare che le parti dell'apparecchiatura elettrica soggette ad usura, quali ad esempio: cavi e canalizzazioni, tutti gli attuatori di comando azionati dagli operatori, etc…, siano integri e funzionali.
Almeno semestralmente	**Verificare l'efficacia:** ➢ dei collegamenti del circuito equipotenziale e di protezione	Con adeguata strumentazione deve essere misurata e controllata la resistenza verso massa dell'impianto equipotenziale e di protezione e di ogni collegamento, affinché i valori misurati rientrano nei limiti di accettabilità definiti dalle norme d'istallazione e secondo le disposizioni vigenti nel luogo d'installazione. Nell'ambito delle prescrizioni - indicazioni di cui sopra, il correlativo impianto di terra deve essere in tutto conforme ai requisiti applicabili per il coordinamento con i dispositivi attivi associati, secondo IEC364_5_54 / HD382_5_54 / CEI 64.8 (5_54) (ultime edizioni).
Almeno semestralmente	**Verificare**: ➢ l'isolamento elettrico dei motori	Con adeguata strumentazione deve essere misurata e controllata la resistenza d'isolamento dei motori, affinché i valori misurati rientrano nei limiti di accettabilità definiti dalle norme d'istallazione e secondo le disposizioni vigenti nel luogo d'installazione.
Almeno semestralmente	**Verificare**: ➢ l'assorbimento nelle singole fasi delle utenze e dei motori	Con adeguata strumentazione devono essere misurati gli assorbimenti su ogni conduttore di alimentazione di utenze e motori. Nel caso in cui i valori rilevati durante il normale funzionamento risultano non rientranti in un range del 10% dei valori indicati negli schemi elettrici di alimentazione e comando/controllo, attivate il servizio manutenzione al fine di verificare tutte le ulteriori caratteristiche dell'utenza/motore, in quanto questo potrebbe a breve guastarsi.
Almeno annualmente	**Verificare l'efficacia:** ➢ dei collegamenti e dei componenti elettrici entro e fuori gli involucri	Verificare l'assenza di eventuali allentamenti. Se presenti ripristinare le connessioni in modo durevole stringendo le connessioni con adeguato momento torcente e riportato direttamente sui componenti elettrici. Il controllo deve inoltre riguardare: ➢ l'integrità delle scatole di derivazione, degli involucri, delle pulsantiere e guaine di protezione dei cavi elettrici; ➢ la funzionalità di tutti gli attuatori di comando e di potenza.

L'eventuale sostituzione deve avvenire con prodotti originali del costruttore od almeno di qualità, sicurezza e caratteristiche equivalenti. Per approfondimenti contattare il Centro di Assistenza Autorizzato.

6.4. MANUTENZIONE STRAORDINARIA

Per gli interventi di **manutenzione straordinaria e sostituzioni di parti**, conseguenti a rotture o revisioni o guasti meccanici o elettrici, è necessaria una richiesta d'intervento direttamente al Centro di Assistenza Autorizzato.
Le istruzioni relative alla manutenzione straordinaria, non compaiono nel presente manuale delle istruzioni per l'uso e devono pertanto essere esplicitamente richieste al Centro di Assistenza Autorizzato.

Per lo smaltimento dei materiali usurati e sostituiti, fare riferimento alle prescrizioni di cui al capitolo 7.

Si precisa inoltre di:
1. Non tentate alcuna sostituzione e/o riparazione di elementi significativi.
2. Non effettuate alcuna saldatura di parti eventualmente danneggiate.
3. Non utilizzate mai la macchina se non è nella sua piena efficienza.

Dopo importanti interventi di riparazione o sostituzione di parti, prima della successiva rimessa in funzione, devono essere eseguite e riscontrare un esito positivo, i controlli, registrazioni e verifiche indicate nel capitolo 4, al capitolo 5 ed al capitolo 6.
Per lo smaltimento dei materiali usurati e sostituiti, fare riferimento alle prescrizioni del capitolo 7.

6.5. RICERCA GUASTI O AVARIE E SBLOCCO ELEMENTI MOBILI

Prima di procedere a qualsiasi intervento o indagine:

1. Segnalare, con un cartello, che si sta eseguendo la manutenzione.
2. Prima di riavviare la macchina, accertarsi sempre che non vi sia del personale che stia ancora eseguendo operazioni di pulizia e/o di manutenzione.
3. Per i controlli e le piccole riparazioni elettriche fare intervenire esclusivamente elettricisti e/o elettrotecnici professionisti qualificati e regolarmente abilitati.
4. Per le riparazioni meccaniche rivolgersi tassativamente, sempre, al Centro di Assistenza Autorizzato.
5. Consultare sempre ed in ogni caso il al Centro di Assistenza Autorizzato nei modi indicati nelle prime pagine del presente manuale.

Di seguito sono indicati gli interventi per la **ricerca guasti o avarie e sblocco elementi mobili** che possono essere **svolti da manutentori**, aventi professionalità, secondo quanto definito al paragrafo 6.1.

TIPO	POTENZIALI CAUSE	MODALITÀ E RISCONTRI
Mancanza tensione di rete	Black out generale	Contattare l'ente distributore dell'energia elettrica
	Intervento di fusibili o magnetotermici posti a monte della linea d'alimentazione della macchina	Dopo avere eliminato le cause che hanno determinato l'intervento del dispositivo di protezione, ripristinarlo. In caso di persistenza del problema contattate un tecnico elettricista.
Interruzione di funzionamento	Intervento del dispositivo di protezione interno alla macchina	Contattate un tecnico elettricista: dopo avere eliminato le cause che hanno determinato l'intervento di un dispositivo di protezione, ripristinarlo. **In caso di intervento di fusibili,** sostituirli con tipi dello stesso identico modello, taratura e curva d'intervento.
	Causa/e non identificabili	Contattare direttamente il Centro di Assistenza Autorizzato
La macchina non funziona: la vasca e l'utensile non ruotano	Mancanza tensione di alimentazione.	Controllare e ripristinare l'energia elettrica.
	Dispositivi di sezionamento posti su "OFF".	Girare i dispositivi di sezionamento nella posizione "ON"
	Fusibili intervenuti o magnetotermici non funzionanti.	Fare sostituire i fusibili intervenuti, controllare lo stato degli interruttori magnetotermici.
	Mancato funzionamento del pulsante di marcia	Controllare l'efficienza del pulsante di START ed eventualmente contattare direttamente il Centro di Assistenza Autorizzato.
	Intervento termico dovuto a surriscaldamento	Attendere il completo raffreddamento prima del riavvio della macchina

6.6. PULIZIA

E' vietato pulire a mano gli organi e gli elementi in moto.

Tutti gli interventi di pulizia devono essere messi in atto solo ed esclusivamente, **dopo aver scaricato la macchina con il prodotto alimentare in lavorazione ed averla isolata dalla fonte di alimentazione elettrica e di energia esterne.**

Per la pulizia della macchina, dell'apparecchiatura elettrica e dei componenti a bordo macchina, **non impiegare mai benzina, solventi o fluidi infiammabili e/o corrosivi**.
La macchina, l'apparecchiatura elettrica ed i componenti a bordo macchina, **non devono essere mai lavati utilizzando acqua, tanto meno in forma di getti di qualunque natura e quantità; quindi, senza "secchio" né "gomma" né "spugna**". Non porre mai direttamente la macchina nel lavandino o sotto il rubinetto.

Usare solventi non infiammabili e non tossici, commerciali ed omologati. **Rispettare le modalità di utilizzo ed adottare gli eventuali dispositivi di protezione individuale**, previsti dal fornitore di tali sostanze.

La classificazione del livello di igiene della macchina e delle attrezzature associate, per l'uso previsto, è 2 (due):
macchina che, in seguito a una valutazione del rischio di igiene, è conforme ai requisiti delle norme internazionali applicabili, ma richiede un disassemblaggio programmato per la pulizia.

FREQUENZA	PERSONALE	MODALITÀ
Al termine di ogni turno di lavoro e comunque prima dell'uso giornaliero	Operatore	Tutte le superfici e le parti delle macchina destinate a venire a contatto con il prodotto alimentare, ovvero, **le zone alimentari** (superficie interna della vasca, e del riapro mobile, l'utensile, lo spacca pasta e la zona anteriore della macchina) e **le zone spruzzi** (superficie esterna della macchina)**,** devono essere pulite e disinfettate con le modalità sotto riportate. Per le attività di smontaggio degli utensili, vedere precedenti descrizioni. ➢ **Scrostare le superfici dagli eventuali residui di prodotto alimentare** (per es. con raschiatori di plastica); ➢ **Aspirare i residui di farina o di prodotti alimentari** con un aspiratore avente pressione compresa tra i 2 - 3 atm, con la macchina ferma in sicurezza garantita. ➢ **Pulire tutte le superfici della zona alimentare e zona spruzzi con un panno morbido inumidito** (non sgocciolante). Non lasciarli a mollo. ➢ Con una spugna pulire l'interno degli utensili. Utilizzare prodotti specifici per acciaio, questi debbono essere liquidi (non in crema o paste comunque abrasive) e soprattutto non debbono contenere cloro. Contro le sostanze grasse si può usare l'alcool denaturato. ➢ **Il rimontaggio degli utensili** deve avvenire solo a seguito di una esigenza di lavorazione, lasciare i pezzi avvolti in un panno morbido asciutto che non perda peli **PERIODI DI LUNGA INATTIVITÀ** ➢ Durante i **periodi di lunga inattività** della macchina provvedere a passare energicamente su tutte le superfici in acciaio (specialmente se inox) una panno imbevuto di olio di vaselina in modo da stendere un velo protettivo. **COSE DA NON FARE PRIMA O DURANTE LA PULIZIA:** ➢ Accedere agli elementi mobili senza essersi preventivamente accertati del loro arresto; ➢ Accedere agli elementi mobili senza averla fermata in sicurezza garantita (bloccaggio nella posizione di zero dei dispositivi di sezionamento dell'alimentazione elettrica) **PRODOTTI DA NON USARE:** ➢ aria compressa con getti verso le zone con depositi di farina ed in generale verso la macchina; ➢ apparecchi a vapore; ➢ detergenti che contengono cloro (anche se diluiti) o suoi composti come: la candeggina, l'acido muriatico, prodotti per sturare lo scarico, prodotti per la pulizia del marmo, decalcificanti in generale, etc … possono attaccare la composizione dell'acciaio, macchiandolo od ossidandolo irreparabilmente. Le sole esalazioni dei suddetti prodotti possono ossidare ed in alcuni casi corrodere l'acciaio; ➢ paglietta, spazzole o dischetti abrasivi realizzati con altri metalli o leghe (es. acciaio comune, alluminio, ottone, etc…) oppure utensili che abbiano precedentemente pulito altri metalli o leghe, che oltre a graffiare le superficie. ➢ detergenti in polvere abrasivi; ➢ benzina, solventi o fluidi infiammabili e/o corrosivi; ➢ sostanze impiegate per pulire l'argento.

7. DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO

Nel caso in cui si decida di non utilizzare più la macchina perché obsoleta e/o irrimediabilmente guasta o usurata al punto da renderne antieconomica la riparazione, occorre procedere alla sua messa fuori servizio rendendola inoperante e priva di potenziali pericoli. La messa fuori servizio deve essere affidata a **personale specializzato ed attrezzato.**

Prima di iniziare la **demolizione** segnalare che ci sono interventi in corso.

7.1. DEMOLIZIONE

Le principali fasi sequenziali per lo smontaggio e lo smantellamento comprendono (elenco indicativo non esaustivo):

1. il dispositivo di sezionamento dell'energia esterna di alimentazione, deve essere bloccato con un lucchetto nella posizione di zero "0". Vedere a tal riguardo il capitolo 6;
2. scollegare i conduttori da tutti i componenti presenti all'interno del quadro elettrico e da tutti i componenti installati a bordo macchina ed inviarli ad enti o società di raccolte differenziata nel rispetto della normativa vigente;
3. smontare tutti i componenti presenti all'interno del quadro elettrico ed installati a bordo macchina ed inviarli ad enti o società di raccolte differenziata nel rispetto della normativa vigente;
4. tutte le carcasse metalliche o plastiche, le viterie e qualsiasi altra parte in acciaio o plastica deve essere inviata ad enti o società di raccolte differenziata nel rispetto della normativa vigente.

Tutte le operazioni di scollegamento devono essere svolte impiegando **adeguati attrezzi ed utensili e di adeguate dimensioni** (per es. cacciavite a taglio o a croce, chiavi esagonali, chiavi a brugola etc…), a secondo delle viti da allentare.

Al termine delle attività di smantellamento tutte le targhette d'identificazione ed ogni altro documento della macchina, deve essere distrutto.

7.2. SMALTIMENTO

E' obbligo dell'utilizzatore **essere a conoscenza delle leggi vigenti in merito alla gestione dei rifiuti delle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), nel proprio paese e operare in modo da ottemperare a tali legislazioni.**

La valutazione e la gestione ai fini della compatibilità biologica dei prodotti impiegati nella macchina, sono di competenza e di responsabilità dell'utilizzatore

La macchina **può essere smaltita senza bisogno di ridurla in pezzi minuti**; è sufficiente scollegare i principali gruppi che la compongono e porli sul mezzo di trasporto adibito alla rottamazione.

I principali obblighi spettanti all'utilizzatore sono i seguenti:

1. è obbligatorio **non smaltire i RAEE come rifiuti urbani**, ma occorre effettuare una raccolta separata;
2. per lo smaltimento dei RAEE è **possibile riconsegnare al distributore** l'apparecchiatura elettrica all'atto dell'acquisto di una nuova;
3. **in alternativa per lo smaltimento**, operare in conformità alle norme vigenti, rivolgendosi a centri di raccolta differenziata predisposti dalle amministrazioni locali e/o ad imprese specializzate nella rottamazione delle macchine industriali e/o nello smaltimento dei rifiuti e/o centri di reimpiego, di trattamento e di riciclaggio, affinchè avvenga la separazione tra materiale plastico, materiale metallico e componenti elettrici **che devono essere inviati a raccolte differenziate**;
4. nella macchina **non sono presenti sostanze pericolose** che possono avere un effetto potenzialmente negativo nei confronti dell'ambiente e della salute umana;
5. **un uso improprio della macchina o di sue parti** non determina un effetto potenzialmente negativo nei confronti dell'ambiente e della salute umana;
6. **il simbolo che indica la necessità della raccolta separata** ( ), è un contenitore di spazzatura su ruote barato come indicato sotto; il simbolo è stampato in modo visibile, leggibile e indelebile sul prodotto;
7. **le sanzioni previste** in caso di smaltimento abusivo di detti rifiuti, sono quelle definite dalla legislazione vigente ed applicabile in cui il prodotto viene eventualmente smaltito abusivamente: applicazione delle sanzioni amministrative di cui all'articolo 50 e seguenti del D.Lgs. n. 22/1997.

8. MATERIALI DI COSTRUZIONE

A seconda delle esigenze di funzionamento e di produzione, la macchina può essere costituita con diverse tipologie di materiali di costruzione.

GRUPPO	TIPOLOGIA MATERIALI		
	Acciaio	Acciaio inox AISI 304	Nylon trattato per alimenti
Corpo macchina	■		
Struttura anteriore della macchina	■		
Vasca		■	
Riparo mobile	■		■
Utensile a spirale		■	
Utensile a spatola			■
Spacca pasta		■	

INDEX

1.	SUPPLYING VALIDITY	5
2.	CONTENT ORGANIZATION AND CONSULTATION MODALITY	6
2.1.	MANUAL PURPOSE	6
2.2.	RESPONSIBILITY	7
2.3.	SIMBOLOGY MEANING	7
3.	GENERAL INFORMATION AND CHARACTERISTICS	8
3.1.	TESTS PERFORMED BEFORE THE DELIVERY	8
3.2.	PURPOSE AND MANUFACTURING PARTS	8
3.3.	CONFIGURATIONS	9
3.4.	SERVICE CONDITIONS	9
3.5.	NORMAL USE, IMPROPER USE, NOT CORRECT USE OR FORBIDDEN	10
4.	SAFETY INSTRUCTIONS	11
4.1.	OBLIGATIONS AND DUTIES	11
4.2.	ENVIRONMENTS AND WORKING PLACES	12
4.3.	WARNINGS ABOUT THE RESIDUAL RISKS	12
4.4.	PLATES	14
4.5.	PROTECTION DEVICES ON THE MACHINE	15
5.	TRANSPORTATION, PUT IN SERVICE AND USE	16
5.1.	WORK POSITIONS AND OPERATORS TASKS	16
5.2.	TRANSPORTATION, LIVENING AND STORAGE	17
5.3.	PACKING REMOVAL – OPENING MODALITY	18
5.4.	PRELIMINARY PREPARATION OPERATIONS	18
5.5.	ASSEMBLY / DISASSEMBLY	20
5.6.	DEVICES AND CONTROL FUNCTIONS	20
5.7.	FUNCTIONING DESCRIPTION	23
6.	MAINTENANCE, DAMAGES RESEARCH AND CLEANING	25
6.1.	MAINTENANCE MAN REQUIREMENTS	25
6.2.	MAINTENANCE PRESCRIPTIONS	25
6.3.	ORDINARY MAINTENANCE	26
6.3.1.	ORDINARY MAINTENANCE ESEGUIBILE FROM THE OPERATOR	26
6.3.2.	ORDINARY MAINTENANCE ESEGUIBILE FROM THE OPERATOR	26
6.4.	EXTRAORDINARY MAINTENANCE	27
6.5.	DAMAGES OR BREAKDOWNS RESEARCH AND MOVING ELEMENTS UNBLOCK	28
6.6.	CLEANING	29
7.	DEMOLITION AND SELLING	30
7.1.	DEMOLITION	30
7.2.	SELLING	30
8.	MANUFACTURING MATERIALS	31

GUARANTEE

All equipment parts, except for the electric devices, are covered by a 36-mounth guarantee, provided that faults are due to manufacturing. The delivery of the above mentioned parts is to be paid by the receiver. An invoice will be issued for any replacement of parts covered by the manufacturer's guarantee; on receiving the equipment parts for which replacement was required (carriage-free goods),customers will be given a credit note. Replacement of the entire equipment is not covered by guarantee, nor are manufacturing costs necessary to replace parts or any other additional expenses.

SHIPMENT

Goods are shipped at Buyer's risk. Any complaint about the faulty condition of cargo must be made to the carrier immediately after delivery. Please check that goods were not damaged during shipment and if so inform the carrier immediately after delivery. We are not liable for damage which was not reported to the carrier shortly after receiving the shipment, even if it was forwarded free of charge and with invoice.

COMPETENT FORUM

For every controversy the manufacturer head office is competent.

Instructions manual for the use	
Issue	**10.2009**

MANUALE d'USO e MANUTENZIONE
MANUAL for USE and MAINTENANCE
MODE d'EMPLOI et d'ENTRETIEN
GEBRAUCHSANWEISUNG und WARTUNG
MANUAL de USO y MANUTENCION

Prodotto • Product • Produit • Produkt • Producto	**ELECTRIC MIXER**

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200				
S05	❑		**S25**	❑
S07	❑		**S38**	❑
S12	❑		**S42**	❑
S16	❑		**S70**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200 TOP				
S12	❑		**S38**	❑
S16	❑		**S42**	❑
S25	❑			

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2400				
S12	❑		**S25**	❑
S16	❑		**S38**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2500				
S60	❑		**S90**	❑

Trifase • Triphase • Triphasé • Dreiphasig • Trifase	**3 PE AC 400 V 50 Hz**	❑
	3 PE AC 400V 60Hz	❑

Monofase • Monophase • Monophasé • Einphasig • Monofase	**1 N PE AC230V 50Hz**	❑
	1 N PE AC 110V 60Hz	❑

DECLARATION CE OF CONFORMITÀ

2006/42/CE

The under signed, representative and builder:

Builder	
Address	

instructed by the person authorized to establish and maintain the technical file

Builder	
Address	

The undersigned manufacturer declares hereby that the machine

Generic name / trade	**ELECTRIC MIXER**
Function	**Rotary Mixer with bath used for the treatment of various ingredients**
Modèle	**ART. 2200 / ART. 2200 TOP / ART. 2400 / ART. 2500**
Type	_____
Registration number	_____
Year Of Manufacture	**20__**

Results in conformance with what foreseen from the following communitarian directives, (Included all applicable modifications):

2006/42/CE - Machinery Directive
2006/95/CE - Low Voltage Directive
2004/108/CE - Electromagnetic Compatibility Directive

The parts constituting the machine and destined to come into contact with the food product are in conformance with:

Regulation CE n. 1935/2004
Regulation CE n. 2023/2006

The list of major standards in use is attached to this declaration.

Harmonized rules of type “A”	
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009	**EN 14121-1:2007**
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009	

Harmonized rules of type “B”	
EN ISO 13857:2008	**EN 999:1998+A1:2008**
EN 349:1993+A1:2008	**EN 1037:1995+A1:2008**
EN ISO 13850:2008	**EN 1088:1995 + A1:2007+A2:2008**
EN 953:1997+A1:2009	**EN 60204-1:2006**
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008	**EN ISO 14159:2008**

Harmonized rules of type “C”	
EN 1672-2:2005+A1:2009	**EN 453:2000+A1:2009**

Other rules and / or technical specifications	
EN 60073:2002	**EN 61293:1994**
EN 60445:2007	**EN 61310-1:2008**
EN 60446:2007	**EN 61310-2:2008**
EN 60447:2004	**EN 61310-3:2008**
EN 60529:1992+A1:2000	

.....*(place)*. .....*(date)*.

(signature)

_____

Legal Representative

1. SUPPLYING VALIDITY

The Electric Mixer here follow called “machine” is designed to amalgamate doughes, both tough both soft, made from flour, salts, yeasts, fats and liquids (water, eggs, ...), potatoes and minced meat and other ingredients in the industry and in the food shops.
In accordance with the model and the commercial requests, the machine can be constituted with different configurations, optional and technical data, in accordance with the combinations individuated and identified in the chapter n. 2.

The supplied machine and object of the present instructions manual for the use is constituted with groups and parts included in the CE conformance declaration.

The machine is supplied with an identification plate on which the following data are showed:

[fac simile]

DESIGNATION	**ELECTRIC MIXER**
SERIES / MODEL	_____
REGISTRATION NUMBER	_____
MACHINE MASS	___ **kg**
MANUFACTURING YEAR	**20 ___**
NOMINAL VOLTAGE	**... PE AC .... V .... Hz**
FULL CHARGE CURRENT	**… A**
SHORT CIRCUIT CURRENT	**… kA**
ELECTRIC DIAGRAM NUMBER	**…**

For information on the machine correct use, consult the instructions manual

2. CONTENT ORGANIZATION AND CONSULTATION MODALITY

2.1. MANUAL PURPOSE

MANUAL IMPORTANCE

The present instructions manual for the use is to be considered as **integral parts of the machine**:

1. must be kept for all machine life.
2. must be coupled with the machine in case of its ceasing.
3. besides to show all useful notices for the operators, contains (collected in specific chapters) the electric diagrams that will be used for the possible maintenance interventions and reparation.

SCOPE / MANUAL PURPOSE

The instructions manual for the use **has the purpose to** provide to the commitment all necessary information so that, except of an adequate supplied machine use, is able to manage the same in the more autonomous way and possible safe. Besides the present manual has been written with the purpose to supply **indications and warnings** to know the supplied machine, to understand its principles and functioning limits. For possible doubts you can call the Authorized Assistance Centre.

This instructions manual for the use has been produced exclusively for the machine user and contains informations of the manufacturer reserved property.

The texts, the drawings and the diagrams included in the present instructions manual for the use, are of reserved technical kind and of the machine manufacturer property and cannot be reproduced in any way or partially or integrally.

Without the advanced written authorization of the manufacturer, this manual or part of it cannot be reproduced in any form, modified, transcribed, translated in any language, put available to a third party or however used so that can prejudice the manufacturer interests.

Every abuse will be pursued in accordance with the law and with the author rights. © Copyright 2009

RECEIVERS

The present instructions manual for the use, delivered in number of n. 1 copy together with the machine, is supplied as integral part of the machine, is turned both to the operators both to the skilled technicians qualified to the installation, use and maintenance.

The prevention and protection service responsible of the commitment and **the additional employees,** to whom is assigned the machine, must take vision of the present instructions manual for the use, with the aim to adopt all technical and organizational measures

Before to put in function the machine, and every time a doubt about its functioning appears, it is obligatory for the operator to read with attention the use instructions.

PRESERVATION

- The present instructions manual for the use must be preserved in the immediate vicinities of the machine sheltered from liquids, from humidity, excessive heat and what else can compromise the readably condition.
- Consult the Manual so as to not damage all or in part the content.
- Don't remove pages from the Manual.
- Don't write on the Manual pages

UPDATINGS, INTEGRATIONS AND CHANGE

- If the present manual suffers damages or is lost, it is possible to request a copy to the Authorized Assistance Centre.
- The present manual reflects the technique condition during the machine manufacturing; the manufacturer reserves the right to update the production and of consequence other manual issues, without the obligation to update productions or previous manuals, if not in particular cases regarding the people health and safety.
- If the commitment desires to receive further informations, he is asked to contact directly the Authorized Assistance Centre.
- **The commitment is invited, in case of machine ceasing,** to signal to the Authorized Assistance Centre the identification data of the new receiver, to facilitate the transmission of possible integrations to the manual that, as yet remembered, must couple the removing container/distributor also in case of removal.

2.2. RESPONSIBILITY

- If the present manual endures damages or is lost, it is possible to request a copy to the Authorized Assistance Centre.
- The present manual reflects the technical state during the machine manufacturing; the manufacturer reserves the right to update the production and of consequence other manual issues, without the obligation to update productions or previous manuals, if not in particular cases regarding the people health and safety.
- Pay particular attention to the residual risks content present on the machine and the prescriptions to which the operators must keep.
- The manufacturer is the responsible for the machine in its original configuration.
- The manufacturer isn't the responsible for damages caused from the improper use or not correct of the machine and documentation or for damages caused from the imperative standards violation, negligence, lack of experience, imprudence and the not respect of regulation standards on behalf of the employer, of the operator or the maintenance man and for every possible damage caused from an irrational, improper and/or wrong use
- The manufacturer isn't the responsible for the consequences caused from the not original spare parts use or of equal characteristics.
- The manufacturer is the responsible only for the information showed in the manual original version in Italian language.
- The non-fulfillment prescriptions included in this manual will cause the guarantee immediate decay.

The factory responsibles, that supervision to the working activities, in the field of the foreseen respective attributions and competences must:

- Carry out the foreseen safety measures;
- Make informed the operators about the specific risks whom are exposed and bring to their knowledge the prevention essential standards;
- Prepare and require that the single operators observe the safety standards and use the protection means put at their disposal:
- Get down working more operators, contemporary, on this product.

It explains besides that following the put in service of the machine, the same is subjected to what foreseen / prescribed from the directive 89/655/CEE and the successive modifications

2.3. SIMBOLOGY MEANING

Here follow it is clearly specified the symbols and definitions meaning, which will be used in the present document.

DANGER
It shows the danger presence for who works on the machine and for who is the vicinity, so the indicated activity must be performed in accordance with the actual accident prevention standards and with the indications showed in the present manual.

PRECAUTION
It shows a warning on useful information and/or further recommendations and/or shrewdness about the actual operation.

ATTENTION
It shows an operation to perform with attention to avoid damage to the machine.

3. GENERAL INFORMATION AND CHARACTERISTICS

3.1. TESTS PERFORMED BEFORE THE DELIVERY

Before the delivery, c/o manufacturer head office, the machine has been subjected to the safety tests foreseen from the actual and applicable legislation and to the functioning tests in accordance with the purpose defined in the present instructions manual for the use. Besides, all installed components are subjected to a detailed visual and instrumental check, with the aim to guarantee also the agreement to the contractual requirements.

3.2. PURPOSE AND MANUFACTURING PARTS

The Electric Mixer here follow called "machine" is designed to amalgamate doughes, both tough both soft, made from flour, salts, yeasts, fats and liquids (water, eggs, ...), potatoes and minced meat and other ingredients in the industry and in the food shops.

The machine is generally constituted from the following elements (cfr. annexed):

1. n. 1 structure constituted from a unique melting, which supports and includes the motor parts and the control devices. In some models, the machine superior part, or the head, can be tipped over to allow the tool change, the bowl removal and the load/unload of the food product. The head closure position is guaranteed through a quick mechanical hook, while the open position is guaranteed from an appropriate preloaded cylinder;
2. n. 1 bowl containing the food products to amalgamate placed in the machine front zone and fastened to the same machine. The bowl rotates mechanically in clockwise, for the effect of an electric motor started directly. In the machines with tipping over head, the bowl can be removed manually;
3. n. 1 tools of dough on a vertical fixed board, placed on the machine head that rotates inside the bowl. The tool can be spiral shaped or spatula. The tool rotates mechanically for the mechanical returns effect, controlled from the same motor used for the bowl rotation; in some models the tool rotates for the effect of a second electric motor starter directly. In the machines with tip-up head, the tool can be removed manually for the change and cleaning.
4. n. 1 dough breaker constituted from a fixed metallic pole, assembled on the machine head, placed in front of the tool. The dough breaker allows a better mixture of the food products and to amalgamate in uniform way all food products;
5. n. 1 interblocked mobile shelter that recovers the bowl superior part in motion and that when it is opened, using an interblock applied to the control system, produces the stop within 4 seconds of the dangerous mobile elements. The mobile shelter can be full or full with opening in the front zone in transparent material, or in a steel grid. In the not full recover versions is allowed the manual feeding of the dry ingredients with bowl in work position.

The electric motors can be mono phase or three phase with one or more speeds (cfr. Technical data).

All machine parts addressed to be on contact with the food products, as bowl, tools, dough breaker, etc… are in stainless steel materials or plastic material addressed to be on contact with the food.

The automatic functions, the programming and the machine operative sequence, included the delay times for the tool stop, the speeds selection, etc…, are managed from electromechanical and electronic components, in wired logic, through the control and check panel placed in the machine front zone (cfr. annexed)

In accordance with the functioning and production requirements, the machine can be constituted with different optional parts (cfr. Technical data).

The possible further useable ingredients must not be dangerous for the operator and maintenance man health. Besides they must not determine explosive zones. Consult always the technical data and the safety cards about the dangers of every food product.

Eventually if dusty zone are generated, put on adequate protective mask, both during the manual loading, and both during the machine working.

3.3. CONFIGURATIONS

For the detailed technical data, the production and the mechanical drawings, cfr. annexed.

TECHNICAL DATA	ART. 2200	ART. 2200 TOP	ART. 2400	ART. 2500
FIXED HEAD	■	■		■
TIP UP HEAD			■	
FIXED BOWL	■	■		■
REMOVABLE BOWL			■	
ROUNDED BOWL EDGE	■	■	■	
FLAT EDGE BOWL EDGE	■	■	■	■
SPIRAL TOOL	■	■	■	■
SPATULA TOOL			■	
FIXED TOOL	■	■		■
INTERCHANGEABLE TOOL			■	
UNIQUE MOTOR FOR BOWL AND TOOL	■	■	■	
A MOTOR FOR BOWL AND ONE FOR TOOL				■
THREE-PHASE MOTOR	■	■	■	■
TWO SPEEDS THREE-PHASE MOTOR	■	■	■	■
MONOPHASE MOTOR	■	■	■	
ELECTROMECHANICAL CONTROLS	■			
ELECTRONIC CONTROLS WITH STOP DELAY TIMER		■	■	
ELECTRONIC CONTROLS WITH TIMER FOR SPEED SWITCHING	■	■	■	■

3.4. SERVICE CONDITIONS

DATA	ART. 2200 - ART. 2200 TOP – ART- 2400 – ART. 2500
Level of acoustic power continue equivalent weighted A	Minor of 70dBA
Current nature – Frequency	Cfr. machine plate
Current full charge value	Cfr. machine plate
Use nominal voltage	Cfr. machine plate
Allowable presumed current of nominal short circuit conditioned	6 kA symmetric
Mass and neutral	TT e TN
Protection degree	IP X3
Machine positioning	**Work bench used in the food field** of height included between **900/1100mm** from the trampling floor of adequate capacity, in which it is possible to circulate freely around the machine with a free space of at least **800mm**
Use place	Inside
Maximum temperature of the work environment air	+40°C
Requested minimum lighting	500 lux
Further use conditions	**Inadequate** machine for functioning in environments where there are contaminated agents: for example powders, acids, corrosive gas, salts and similar. **Inadequate** machine for functioning in environments where there are potentially explosive atmospheres classified as zone 0 or zone 1 or zone 2. **Inadequate** machine for functioning in environments where there are ionized and not ionized radiations: for example microwaves, ultraviolet rays, lasers, X rays and similar. **Inadequate** electric equipment to be equipped with machines or to function in environments where there are vibrations and shocks: in contrary case assembly it far from the device and foresee antivibrating supports
PROTECTION DEVICE RECOMMENDED AGAINST THE OVERCURRENTS	
Insulation nominal voltage	Ui = > 690 V
Nominal current	In = > see electric diagram
Magnetic relay setting	Im = < see electric diagram
Thermal relay setting	Ir = see electric diagram
Maximum value of the damage ring impedance	0.1 Ω

3.5. NORMAL USE, IMPROPER USE, NOT CORRECT USE OR FORBIDDEN

The machine described in the present instructions manual for the use is foreseen to be used **from an only operator** skilled and prepared on residual risks, but with the competence, in safety matter, of maintenance employees.

In its **NORMAL USE** and reasonably foreseeable, the machine can be used only to amalgamate doughes, both tough both soft, made from flour, salts, yeasts, fats and liquids (water, eggs, ...), potatoes and minced meat and other ingredients in the industry and in the food shops.

The machine must not be used **IN IMPROPER USE:** in particular:

1. it must not be **used for domestic use**,
2. it must not functioned with parameters different from those showed in the technical characteristics table,
3. for every use of the machine with modalities different from those showed in the present manual, the manufacturer declines every responsibility,
4. the user is responsible of the damages resulting from the lacked exercise conditions observance in accordance with the agreed technical specifications and order confirmation,
5. **don't work with the vacuum machine**,
6. not tamper or damage intentionally nor remove or hide the labels.

The machine must not be used **IN NOT CORRECT WAY or FORBIDDEN** so some damages or injuries could be caused for the operator; in particular:

1. it is forbidden **to move the machine** when it is connected to the electric feeding;
2. it is forbidden **to draw the electric feeding cable or the machine** to disconnect the feeding plug,
3. it is forbidden **to put weights** on the machine or on the electric feeding cable,
4. it is forbidden to **put the electric feeding cable** on sharp parts or with burn danger,
5. it is forbidden the machine use with the damaged and not integer **electric feeding cable or with the control devices**;
6. it is forbidden to **leave the machine off** with the electric feeding cable connected with the feeding plug,
7. it is forbidden **to leave the loaded machine unguarded**;
8. it is forbidden **to insert any type of object** inside the motor ventilation cap;
9. it is forbidden **to put the machine above different objects from the working bench** used in the food field of height included between 900 - 1100mm from the trampling level,
10. it is forbidden **to insert any type of object** under the machine base or place clothes or other between the machine support pressure feet and the working bench,
11. it is forbidden **the use of inflammable substances, corrosive or harmful for the cleaning**,
12. it is forbidden **to plunge the machine** in water or other liquids;
13. it is forbidden **the not authorized personnel use** and with clothes different from what showed for the use,
14. it is forbidden **to introduce products or objects having characteristics** different from those showed in the normal use, as for example bones, frozen meat, not food products, or other objects as scarves, etc…,
15. it is forbidden the functioning **with protection covers and fixed ones not blocked correctly or removed**;
16. it is forbidden the **partial or total neutralization, removal, modification or make however ineffective** the protections of the safety micro switches and danger signals.
17. it is forbidden the functioning without that all **precautions about the residual risks elimination** have been adopted on behalf of the user,
18. it is forbidden **to smoke or use free flame devices** and manipulate incandescent materials, unless some suitable safety measures aren't adopted,
19. it is forbidden to activate or **to set the control and blockage devices as knobs or similar** both during the machine functioning both if you aren't authorized,
20. it is forbidden to use **risky ingredients for the operator and maintenance man health.** Besides must not determine potentially explosive zones, so the machine isn't adequate for the use or treat products that determine potentially explosive zones.

The user is however responsible of the damages resulting from the lacked observance of the specified normal use conditions. For possible doubts contact the Authorized Assistance Centre.

4. SAFETY INSTRUCTIONS

The lacked standards and safety procedures application can be danger and damage sources.
The machine means bound in the use for the respect, on behalf of the final user, of:

1. all rules, of insertion in the environment and of people behavior, fixed from the laws and/or applicable standards; with particular reference to the fixed plant upstream of the supplied machine and for its connection/functioning;
2. all further instructions and use warnings making part of the technical/graphic documentation annexed to the same machine.

4.1. OBLIGATIONS AND DUTIES

PERSONNEL GENERAL REQUIREMENTS
The personnel that work with the machine must:

a. Have read and understood all safety prescriptions showed in the instructions manual for the use;
b. Present normal psychophysical conditions;
c. Be previously informed and trained about:
   - c.1. the wounds dangers or other damages that can derive from direct or indirect contacts;
   - c.2. the dangers caused from over temperatures, electric arcs or radiations produced and/or emitted from the device eventually present;
   - c.3. the not electric dangers that, as the experience teaches, can derive from the electric material eventually present;
   - c.4. the wounds dangers or other damages consequent on the residual risks showed in the instructions manual for the use;
d. so have (or acquire through adequate training), the following requirements:
   - d.1. general and technical culture with sufficient level to understand the content of the actual instructions manual for the use and interpret correctly the electric diagram eventually annexed and all technical drawings;
   - d.2. knowledge of the main hygienic, accidents and technological standards;
   - d.3. total knowledge of the machine and of the electric device eventually present;
   - d.4. know how behave in emergency case;
   - d.5. know where find the individual protection devices and how use them correctly if the manufacturer indications prescribe it or if the collective protections are insufficient;
e. must besides:
   - e.1. signal immediately to the employer the deficiencies of the devices, the safety and protection means, nor the other possible danger conditions, if they come to know, helping them directly, in urgency case and in the field of their competences and possibilities to eliminate or reduce these deficiencies or dangers;
   - e.2. not remove or modify the devices and the other safety and protection means without have obtained the authorization;
   - e.3. not perform, on one's own initiative, operations or works that aren't of their competence and that can compromise their or other people safety:
   - e.4. not wear rings, wrist-watches, jewels, torn clothes, scarves, ties, or any other clothes or hanging accessory that can be a risk source; tighten well the sleeves around the wrists, and keep well collected the hairs.

Except where differently specified, the **personnel that perform the interventions of installation, fastening, maintenance, reinstallation, and reusing, damages research or failures, demolition and dismantling** must be a **skilled personnel** trained in safety matter and informed on the residual risks, with the competences, in safety matter, of the maintenance men.

All the specific competences, tasks and dangerous zones within which the operator and the maintenance man must intervene to perform the functions of the present manual, are showed in the following chapters.

This skilled personnel must be able to evaluate his work and recognize the possible dangers on the basis of his preparation, knowledge and professional experience of the machine, of the relative equipment and of the relative standards; he must besides have an adequate professional qualification on the machine. He must be trained in safety matter and informed on the residual risks.

He must besides be **expert and not informed,** or must be a qualified and graduated technician with knowledges about the machine and the relative equipment and the relative standards and that he has a technical competence or training.
He besides **to perform all maintenance works,** in some cases is on support to the operator for fitting activities. The maintenance man can besides access to the electric panel with the equipment in voltage.

For safety reasons, during the working operations, in the zone around the machine, isn't allowed the presence of other people apart from the operator.
Making an exception to this prescription the maintenance personnel presence is allowed expressly authorized from the production responsible.

The personnel assigned to the setting/registration, to the use and to the maintenance must immediately suspend the activities and inform the employer or the department responsible or the charged if they would find defects or anomalies in the functioning.

If **the user hasn't skilled or warned personnel** he must order the relative activities to a society competent to this purpose, as for example the supplier of the same.

4.2. ENVIRONMENTS AND WORKING PLACES

The work environment must answer to the directive 89/654/CEE requirements. In the working area extraneous objects must not be present.
The employer, in the respect of the directive 89/391/CEE, concerning the measures actuation turned to promote the workers safety and health improvement during the work, must provide to eliminate or reduce the residual risks showed as foreseen in the present manual.

4.3. WARNINGS ABOUT THE RESIDUAL RISKS

The employer must provide to train the personnel on the accident risks, on the safety devices and on the general rules about the accident prevention foreseen from the communitarian directives and from the State legislation where the machine is installed.
It is so necessary that the **use, the maintenances performed from the user and the cleaning** are entrusted to trained and competent personnel.
The employer responsibility is to check that the given instructions have been adequately received. When necessary, **is of user responsibility:**

1. to activate a training course, eventually in cooperation with the machine manufacturer, so that **the operators and the maintenance men** are adequately trained on the risks in general and on the residual risks showed in the present manual,
2. the **individual protection means supplying** in conformance with what showed in the directive 89/656/CEE and the successive amendments and updatings and **the information on the allowed uses**.

RESIDUAL RISKS DUE TO THE NOISE

The machine produces, as from performed experimental tests, **an acoustic power level equivalent weighed A inferior to 70 dB.**
To avoid the injure dangers to the ears for tearing or persistent noises, the operator, besides to be adequately informed and trained, during the machine functioning **must always use appropriate ears protection devices, as for example caps or protective stoppers or similar personal auricular protections.**

RESIDUAL RISK DUE TO THE FIRING

To avoid the dangers consequent to a fire, the user besides to train and inform adequately the operator and the maintenance man, **near the machine work zone,** must prepare suitable **antifire systems** (for example the portable extinguishers of first intervention) adequate to the materials typology that can fire: as for example the electric and electronic devices of the electric equipment. The water must not be used for the fires extinction.

RESIDUAL RISK DUE TO THE CONTROL/CHECK SYSTEMS CONNECTED TO THE SAFETY:

It is signaled that the safety functions and the control/check systems connected to the safety are produced in **conformance with the safety category 1;** nevertheless for a break effect a malfunctioning can be present, or a residual risk due to the lacked stop, in accordance with what foreseen.

From the machine stop control activation or for the feeding electric energy absence, both the operator both the maintenance man, **before to access to the machine moving parts, must check their effective stop, checking visually from the machine superior zone, through the machine neck.**

RESIDUAL RISK DUE TO THE FIXED SHELTERS REMOVAL, INTERVENTION ON BROKEN/WORN PARTS

For any occasion **the operator must not ever try to open or remove a fixed shelter or tamper a safety device.**

In the phase of **tooling, maintenance, and cleaning**, and **during all further manual operations** that happen introducing the hands or other body parts in the dangerous areas of the machine, a residual risk remains due above all to:

1. **knocks with machine manufacturing parts,**
2. **grazing and/or abrasion with the machine rough parts,**
3. **cut with tools sharpened parts.**

The operator and the maintenance man besides to be adequately informed and trained, every time that they perform the above operations, **must use head protection devices, of the feet, clothes adequate to the work place and of the respiratory way, as for example the anti knock helmet, anti cutting gloves with metallic fibers, anti chute footwear, resistant and suitable to the risk particular nature, with the iron tip**.

Besides, the operator and the maintenance man **must be trained for the intervention connected to the manual operations with open shelters,** must be trained on the consequent connected risks and must be authorized from a responsible person.

RESIDUAL RISK DUE TO THE LIFTING OPERATIONS AND TO THE INTERVENTIONS THAT REQUIRE MANUAL OPERATIONS

The machine lifting and transportation operations or its parts are manual operations that involve a residual risk due **above all to knocks, crushing, dragging, grazing or abrasion.** The transportation/livening operations responsible must inform adequately the personnel on these residual risks.

A residual risk is present, of knock, abrasion, cut, injection and dragging, during **the maintenance, the cleaning and the further manual operations,** for the operator and the maintenance man due also to the necessity to disassembly and/or place the tools parts, etc…

Both the personnel assigned to the livening both the operator and the maintenance man besides to be adequately informed and trained and to respect the foreseen use modalities, **must use head protection devices, of the feet, clothes adequate to the work place and of the respiratory way, as for example the anti knock helmet, anti cutting gloves with metallic fibers, anti chute footwear, resistant and suitable to the risk particular nature, with the iron tip.**

RISK DUE TO THE POSSIBLE CHUTTING AND/OR FALLING

To avoid, **during the machine normal use and during the maintenance interventions,** the chutting and/or falling dangers on the reference level (trampling), the operator and the maintenance man, to be adequately informed and trained, **must always use appropriate feet protection devices, as for example anti chute footwear, resistant and suitable to the risk particular nature.**
The user must however maintain cleaned the trampling level on which the operator and the maintenance man move and to be free of substances that facilitate the sliding, as for example liquids or any type of granular or dust substance.

RISK DUE TO THE PRODUCTS NATURE USED IN THE MACHINE

The machine is designed to amalgamate doughes, both tough both soft, made from flour, salts, yeasts, fats and liquids (water, eggs, ...), potatoes and minced meat and other ingredients in the industry and in the food shops.

The eventual further useable ingredients must not be risky for the operator and maintenance man health. Besides they must not determine potentially explosive zones.
Consult always the technical data and the safety cards about the dangers of every food product.

Eventually if dusty zones are generated, put on an adequate protective mask, both during the manual loading, both during the machine working.

RISK DUE TO THE LACKED FUNCTIONING OF THE SUCTION CENTRALIZED SYSTEM FORESEEN FROM THE USER

During the loading operations of the dry products in the bowl or during the normal working **some hanged dusts** can be determined (for example flour dust).

The ingredients and the packaged products must be handled with care, **reducing at minimum the height over the bowl from which they are poured**.
The packages must be opened with care in the bowl inferior part to promote the flour dust release in the less possible time.
During the flour loading and during the machine functioning normal cycle, a suction centralized system must be prepared and functioning, placed **in the machine superior part.**

In any case, **against the residual risk due to the lacked functioning of the suction system,** the operator and the maintenance man besides to be adequately informed and trained, every time that approach in the working zones, **must use respiratory ways protection devices, as for example anti dust respiratory masks or other suitable devices.**

Besides, the working must be immediately interrupted and the internal maintenance service must be activated to function the suction system.
The same individual protection devices must be used from the operator and from the maintenance man when perform the machine cleaning operations.

4.4. PLATES

The plates and the signs must always be well visible and must not be ever removed.
The plates and the signs are safety instrumentation and must not be considered with superficiality.
The user is kept to change immediately all safety plates and/or warnings that after the wear can become illegible

LIST AND MEANING OF THE PRESENT PLATES

Gloves with metallic fibers

Safety footwear

Body protection

Don't remove the safety devices

Machine for food use

RAEE

WITH THE REMOVED FIXED SHELTERS DANGEROUS MOVING ELEMENTS IN MOVEMENT ARE PRESENT.

BEFORE TO ACCESS TO THE DANGEROUS MOVING ELEMENTS WAIT AT LEAST **10 SECONDS** AFTER THE FEEDING ENERGY INTERRUPTION E

400V 50Hz

DEVICE IN VOLTAGE ALSO WITH OPENED DOOR

TO REMOVE VOLTAGE WORK ON THE SECTIONING DEVICE (disconnect the plug from the socket)

4.5. PROTECTION DEVICES ON THE MACHINE

The machine protections and safety devices must not be removed.
If they must be removed for extraordinary maintenance requirements **some measures will have to be immediately adopted ready to put in evidence and to reduce at the minimum possible limit the eventual danger.**
The replacement and the efficiency of the protection or of the safety device must happen when the reasons that have made necessary their temporary removal are finished.

The machine is protected from a fairing, produced also with fixed protections, that doesn't allow the access to any dangerous part of the machine, if not in the work front zone, protected from a interblocked moving shelter that recovers the bowl superior part in motion and in the bowl back zone in motion, protected from a safety sensitive shaft (cfr. annexed).

TYPE - POSITION	SAFEGUARDED DANGER TYPE
Fixed shelters **Back and superior zone**	In the back and superior zone, to avoid the contact with the movement transmission devices, some fixed shelters are present in steel sheet metal with thickness not inferior to 2mm (cfr. Annexed)
Moving shelters **Front zone**	In the front zone, to avoid the tool reaching within the bowl, it is present an interblocked moving shelter full in transparent material or in steel grid that recovers the bowl superior part in movement. With the interblocked moving shelter opening, the safety micro switch, driven mechanically and in positive opening, determines the tool and bowl movement stop (cfr. Annexed)
Safety shaft **Left lateral zone**	In the left lateral zone, to avoid the hand carrying during the bowl rotation, it is present an interblocked safety shaft in steel. With the interblocked moving shelter opening, the safety micro switch, driven mechanically and in positive opening, determines the tool and bowl movement stop (cfr. Annexed)
Tip-up head interblock **Front zone**	In some models, the machine head can be tipped up allowing the tool change, the bowl removal and the loading/unloading of the food product. During the head lifting, the safety micro switch, driven mechanically and in positive opening, determines the tool and bowl movement stop (cfr. Annexed).
Bowl interblock **Front zone**	In some models, the machine bowl can be removed allowing the food product unloading. As soon as the bowl is rotated in anticlockwise, the safety micro switch determines the machine STOP maintenance (cfr. Annexed).

For what concern the **fixed shelters, is specified** that:

1. the fixed shelters sizes are such as not leave openings in the protected dangerous working zone when are fastened in seat;
2. the fixed shelters not welded permanently to the machine are fastened with screws that request the use of special wrenches (allen spanner) and can be removed, with the suitable wrench, only from the maintenance responsibles;
3. the access to the places protected from a fixed shelter is allowed only from the maintenance man. For any occasion, the operator must not ever try to open a fixed shelter;
4. it isn't possible to reassembly a shelter in wrong position so as to leave in the fairing dangerous openings;
5. if the shelters aren't fastened in their seats, with the appropriate special screws, cannot remain apparently closed and supported in that seat for lack of the fastening elements.

In the dimensioning and in the choice of the shelters and of safety devices, **the people accessibility of equal age or oldest of 14 years is taken into consideration.**

For all **safety functions** including the control and check systems parts connected to the safety, with reference **to the safety category 1,** components, safety principles and well-tested components have been used.

5. TRANSPORTATION, PUT IN SERVICE AND USE

The machine management is allowed only to an authorized and opportunely trained personnel equipped with a sufficient technical experience.

The personnel involved in the machine driving must be aware that the knowledge and the safety standards application is the integrating part of their work.

The not qualified personnel must not have the access in the operative area when the machine is used.

Before to switch on the machine perform the following operations:

- Read with attention the technical documentation,
- Know what protections and emergency devices are available on the machine, their localization and functioning.

The not authorized use of commercial parts and accessories making part of the protections and of the safety devices can provoke the confirmation of malfunctioning and the danger situation arising for the operator.

The operator must besides have received an adequate training.

5.1. WORK POSITIONS AND OPERATORS TASKS

The machine is designed to be driven from **an operator** trained and informed on the residual risks, but with the competences, in safety matter, of the maintenance employed, and having professionalism as previously showed.
The operator must be a competent person, or a designated man, opportunely trained and qualified for knowledge and practice experience and supplied with the necessary instructions to make so that the requested tasks are performed in safety.
Only during the livening operations, the operator **is helped from a second operator that** has only the function to assist the operations of the first operator in the case there are some objects having mass superior to 25kg.

The work normal zone of the operator is the machine front zone near the bowl (defined loading/unloading zone) in normal conditions of functioning for the manual loading/unloading operations of the food product in the bowl, with the fixed shelters in closet position and blocked and with the moving reopening interblocked lifted or lowered.

The operator has the task of:

1. manual loading in the bowl of the fed ingredients that must be amalgamated to obtain the desired dough, with the open moving shelter (where foreseen). During the machine functioning some ingredients can be added also with the closed moving reopening if supplied with an appropriate opening or if in steel grid form (where foreseen);
2. manual unloading of the bowl, when the mixture has reached the desired consistency or after the programmed functioning time, opening the interblocked moving shelter or lifting the machine head (where foreseen). In any case (where foreseen) the bowl can be removed to facilitate the mixture unloading operations;
3. product samples manual withdrawal, with appropriate tools and with the closed moving shelter (if foreseen from the proper opening or with the steel grid), or with the opened moving shelter.

The operator performs also the tooling tasks as the removal and the tools repositioning (where foreseen) and the bowl (where foreseen), with the fixed shelters in closet position and blocked, with the moving shelter and the lifted head and with the disconnected dangerous moving elements and stopped in safety. The tooling zone includes the machine front zone.

Besides the operator has the task to supersede the machine functioning and driving, circulating freely around the same in fixed shelters safety zones in closed position and blocked.
The operator is the working process responsible and has the task to control the machine, through the control actuators placed in the control panel.
Besides the machine normal driving, the operator has the task to start and stop the machine in normal conditions and stop it in emergency condition.
The verification operations belong to the operator; these tasks are easy, performed in safety conditions and clearly described in the following points.
Besides he has the task of general supervision on the machine driving; in case of necessity he must not make interventions but he must activate the maintenance service.

Besides he performs the external parts cleaning of the machine and the bowl and tool internal zones and of every other part that needs to be cleaned, with disconnected movements and stopped in safety, after have stopped the machine, at the end of every use and however before of a new use. The machine internal parts cleaning, that involves a fixed shelters disassembly, is entrusted to the maintenance man.

5.2. TRANSPORTATION, LIVENING AND STORAGE

All transportation and livening operations must be performed from **personnel adequately informed and trained** and **must have read and understood** the safety prescriptions showed in the present instructions manual for the use.

Occur:

1. perform the machine livening and transportation always when it is unloaded,
2. verify that the lifting means are able to support the weight and the size of the loading in safety conditions and that they are approved and submitted to a regular maintenance,
3. adopt all measures necessary to assure the maximum stability of means and loads in relation to their masses and barycentres,
4. avoid to make suffer to the machine sudden shocks or accidental knocks during the livening and the unloading,
5. perform the livening with continue movements, without pulls or repeated impulses.

STORAGE

The machine destined for the internal installation, in case of storage, must be stored in warehouse, in aired place, sheltered from the dust. The delivered machine must remain packaged up to the final installation in the use place.
In case of **long inactivity** the machine must be stored with the precautions relative to the place and to the storage times:

1. Store the machine in a closed place;
2. Protect the machine from knocks and stresses;
3. Protect the machine from the humidity and from excessive thermal ranges (make reference to the under table);
4. Avoid that the machine is on contact with corrosive substances.

The machine has been designed so as to support the temperatures, the humidity and the transportation and storage vibrations.

Environment temperature	-25 / +40 °C (if the electric material has a protection degree at least of IP54) 0 / +40 °C (if the electric material has a protection degree inferior to IP54)	Avoid places in which unexpected temperature jolts that can provoke condense or freezing
Storage temperature	-25 / +55 °C (if the electric material has a protection degree at least of IP54) 0 / +55 °C (if the electric material has a protection degree inferior to IP54)	
Relative humidity	100% to the temperature of +25°C (if the electric material has a protection degree at least of IP54) Inferior to 50% to the temperature of +40°C Inferior to 90% to the temperature of +20°C (if the electric material has a protection degree inferior to IP54)	
Vibrations	5.9 m/s^2 (0.6G) or bigger	
Atmospheric pressure	900 mbar or bigger	

The storage temperature is intended **as a short term values** as for example the transportation. The condense or the freezing happen normally in places where the temperature jolts are high. Also if the relative humidity in these cases can be included in the values showed in the table, it is necessary avoiding these places.

CONTROLS DURING THE RECEIVING

It is very important to perform a **good control during the parcels incoming,** in the same moment of their receiving. The control performs in two phases for every parcel received with the aim to avoid possible errors of the carrier.

Administrative verification

1. Container and parcels number;
2. Weight and size;
3. Transportation document information correspondence with what delivered (description, registration number, etc. The technical data on the machine identification plate correspond with those ones included in the delivered technical documentation);
4. Transportation document data corresponding to the order.

Technical verification

1. Package condition and integrity.
2. The package has not suffered visible damages, in the transportation and livening operations.

In case of damages or incomplete or mistaken supplying, signal the fact directly to the manufacturer commercial department.

For what above described, the manufacturer remembers to the user that, for the current international and national standards, the goods travels always with risk and danger of this last one and, if not differently underwritten in the order confirmation phase, the goods travels not ensured.

TRANSPORTATION AND LIVENING

The machine transportation can happen on container or road haulage contractor. In the two cases the same packaging is foreseen. For what regard the sizes and weights, see previous technical data.

The livening and the transportation must happen FROM THE BOTTOM through lifting with an elevator trolley or transpalett, ensuring that the appendices of the lifting device will use, are placed in **exact correspondence of the pallet openings on which the packaged machine is placed**.
If there isn't the pallet, assure that the appendices of the lifting device will use, are placed in **exact correspondence of the points signed from the symbol constituted from a black equilateral triangle on white background with the vertex** towards the ground and perpendicular to it.
During the livening keep the loading at the possible minimum height from the floor **to exceed the possible obstacles present; this both for a better loading stability, both for a better visibility**.

In the case the loading doesn't allow a sufficient visibility of the ground, **request the presence of a second person on ground**.

For the stability, the machine independently from the form and morphology **must remain standing**.
The machine will have to be transported closest possible to the place foreseen for the use, that it will have been preliminarily verified for the sizes and for the necessary spaces.

In case of successive livening, verify in advance that all possible particulars, or groups and under groups that can suffer movements during the livening, are firmly fastened (through capacity systems), avoiding dangerous movements that can compromise the loading stability and weighing, parts accidental falls or possible reversal.

5.3. PACKING REMOVAL – OPENING MODALITY

PACKING DESCRIPTION – HOW GET RID OF THE PACKING MATERIAL
The machines are packaged so that the seepage/liquids insight, organic matters or alive beings is avoided: it is represented from a **covering in polyethylene around the machine,** and all inserted in a **cardboard box** of adequate size, placed on a wood pallet. The empty spaces within the box are occupied from the **fill material.**

Don't waste the packaging in the environment, but restore it for possible transportations or to address it to the recycling agencies.
The evaluation and the management with the aims of the biological compatibility of the products used in the packaging are of the user competence and responsibility.

It is an employer obligation **to be acquainted of the actual laws in own country and work so that to observe these legislations.**

It is forbidden and besides liable to fines, leave the machine and the electric equipment in the environment.

5.4. PRELIMINARY PREPARATION OPERATIONS

STABILITY
The machine stability is designed so that, in the foreseen functioning conditions, taking into consideration of the climatic conditions is such as to allow the use **without reversal risk, fall,** or **inopportune movement.**
Taking into consideration of the conformation and its position, **the machine results to be intrinsically steady without fastening needs to the working bench**.

USER ELECTRIC PLANT
The user plant, upstream of the control and check equipment of the machine, must be designed, installed and maintained in conformance with the applicable prescriptions of the safety rules for "low voltage users plants" in accordance with IEC3644 / HD384 / CEI 64-8 (last issues).
About the **energy distribution electric plant that feeds the control and check equipment** of the machine, is obligatory its regular/integral belonging to **one of the TT or TN normalized systems** in accordance with IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41) (last issues).
About the above prescriptions / indications, **the correlative grounding system** must be in conformance with the applicable requirements for the coordination with the associated active devices, in accordance with IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54) (last issues).

ELECTRIC FEEDING

The electric feeding connection must be in conformance with the **country legislation in which is used**.

The electric feeding so must be maintained in conformance with the following technical prescriptions:

1. **the electric feeding** must be always of type and have an intensity corresponding to the specifications indicated in the machine plate. If excessive voltages are applied, some components will be damaged irreparably,
2. **a differential device must be foreseen** coordinated with the protection circuit, respecting the legislation, the legislative and regulation disposals in force in the installation country;
3. **the electric feeding cable outside the machine cover** must be made pass in the spaces prepared from You and adequately protected;
4. if present **the neutral conductor (N)** before feeding the electric equipment, as for you its continuity must be guaranteed (connected and available).
5. before to feed the electric equipment, as for You must be guaranteed the continuity (connected and available) of the green yellow conductor of the protection equipotential circuit.

PROTECTION DEVICE AGAINST THE OVERCURRENTS

The device is designed to resist to a **symmetrical short circuit current of short duration not superior to 6kA.** If the acceptable assumed current of conditioned nominal short circuit, in the installation point results to be major to the showed value, must be adequately limited.

Given that in the electric equipment supplied for the machine control and check, the electronic circuits aren't incorporated that function with continue current, it is recommended to take adequate precautions to assure the protection against the in direct contacts: in the protection field for the feeding automatic disconnection foresee **APPROPRIATE DIFFERENTIAL DEVICES.** The differential device must be strongly resistant to the impulsive over voltages of atmospheric and operation origin (cfr. EN 61008-1 last issues).

It is specified besides that:

1. in the electric feeding sectioning device, in the head of the electric panel **any nominal interruption power isn't adapted because it is a plug/socket combination**; besides it must be protected against the short circuits with a protection device having nominal current not superior to the technical data,
2. upstream the electric equipment feeding cable **the protection device against the over currents** must be installed and maintained in conformance with the technical rules prescriptions.

ELECTRIC FEEDING SECTIONING DEVICE

The feeding sectioning device, as comparable from what described in the power circuits diagram delivered with the electric equipment, is supplied for the **machine feeding** unique source**.**

In case of incompatibility between the net socket and the device plug **change the socket with another type suitable from maintenance personnel.**

The feeding sectioning device allows **separating (insulate) the machine electric equipment** from the feeding, with the aim to make possible the interventions fulfillment without electric shocks risks.

The sectioning device presents two possible positions:

OFF or "disconnected", electric equipment **sectioned** from the electric feeding

ON or "connected", electric equipment **connected** to the electric feeding

5.5. ASSEMBLY / DISASSEMBLY

The assembly / disassembly operations of any machine part **are performed with the stopped machine and with the plug disconnected from the socket,** or with the sectioning device in OFF.

TOOLS CHANGE

In the machine with tip-up head, the tool can be removed manually for its change and cleaning.
The tools change must happen as showed follow (cfr. annexed):

1. pull the unblocking knob of the tip-up head;
2. lift manually the tip-up head up to its possible highest position;
3. take the tool inserted in the machine dinghy;
4. lift manually the tool blocking ferrule and extract the tool;
5. introduce the new tool in the dinghy so that the mechanical hook is inserted and that the ferrule returns in its initial rest position;
6. lower manually the tip-up head up to its possible lowest position so that the mechanical hook is inserted and the knob returns in its initial rest position;

BOWL CHANGE

In the machine with tip-up head, the bowl can be removed manually for the dough unloading, for its change and cleaning. The tools change must happen as showed here follow (cfr. annexed):

1. pull the unblocking knob of the tip-up head;
2. lift manually the tip-up head up to its possible highest position;
3. take the bowl and rotate in anticlockwise up to its complete unhooking,
4. extract manually the bowl (if of mass superior to 25kg use adequate lifting and hooking systems);
5. after having changed or emptied completely the bowl, place it near the hooking system and rotate it in clockwise up to its complete block;
6. lower manually the tip-up head up to its possible lowest position so that the mechanical hook is inserted and the knob returns in its initial rest position;

5.6. DEVICES AND CONTROL FUNCTIONS

Here follow the main **control devices** are showed (cfr. annexed):

ELECTRIC MIXER ART. 2200		
CONTROL	**ACTION**	**POSITION**
GENERAL SWITCH	(I) FEEDING / (O) SECTIONING	MACHINE RIGHT SIDE
BUTTON OF ON	(ON) DRIVES THE MACHINE MOVEMENT	FRONT
BUTTON OF OFF	(OFF) STOPS THE MACHINE MOVEMENT	FRONT
MOTOR SWITCH WITH TWO SPEEDS	IT CHANGES THE TOOL ROTATION SPEED IN SLOW (BUTTON WITH SYMBOL “TORTOISE”) AND FAST (BUTTON WITH SYMBOL “HARE”).	MACHINE RIGHT SIDE (WHEN PRESENT)
MUSHROOM BUTTON	STOPS THE MACHINE IN EMERGENCY CONDITION.	MACHINE LEFT SIDE

ELECTRIC MIXER ART. 2200 TOP		
CONTROL	**ACTION**	**POSITION**
GENERAL SWITCH	(I) FEEDING / (O) SECTIONING	MACHINE RIGHT SIDE
BUTTON OF ON	(ON) DRIVES THE MACHINE MOVEMENT	CONTROLS PANEL
BUTTON OF OFF	(OFF) STOPS THE MACHINE MOVEMENT	CONTROLS PANEL
TIMER	WORK DURATION SETTING, THROUGH THE BUTTON WITH SYMBOL “+”, THE BUTTON WITH SYMBOL “-“ AND THE SET TIME VISOR.	CONTROLS PANEL
MOTOR SWITCH WITH TWO SPEEDS	IT CHANGES THE WHISK ROTATION SPEED IN “SLOW” AND “FAST”.	MACHINE SIDE (WHEN PRESENT)
MUSHROOM BUTTON	STOPS THE MACHINE IN EMERGENCY CONDITION.	MACHINE SUPERIOR COVER

ELECTRIC MIXER ART. 2400		
COMANDO	**AZIONE**	**POSIZIONE**
GENERAL SWITCH	(I) FEEDING / (O) SECTIONING	MACHINE RIGHT SIDE
BUTTON OF ON	(ON) DRIVES THE MACHINE MOVEMENT	CONTROLS PANEL
BUTTON OF OFF	(OFF) STOPS THE MACHINE MOVEMENT	CONTROLS PANEL
TIMER	WORK DURATION SETTING, THROUGH THE BUTTON WITH SYMBOL "+", THE BUTTON WITH SYMBOL "-" AND THE SET TIME VISOR.	FRONT PANEL
MOTOR SWITCH WITH TWO SPEEDS	CHANGES THE WHISK ROTATION SPEED IN SLOW AND FAST.	MACHINE SIDE (WHEN PRESENT)
PULSANTE A FUNGO	STOPS THE MACHINE IN EMERGENCY CONDITION.	MACHINE SUPERIOR COVER

ELECTRIC MIXER ART. 2500		
CONTROL	**ACTION**	**POSITION**
GENERAL SWITCH	(I) FEEDING / (O) SECTIONING	MACHINE RIGHT SIDE
BUTTON OF ON	(ON) DRIVES THE MACHINE MOVEMENT	CONTROLS PANEL
BUTTON OF OFF	(OFF) STOPS THE MACHINE MOVEMENT	CONTROLS PANEL
IMPULSES BOWL ROTATION	CONTROLS THE IMPULSES BOWL ROTATION, TO FAVOUR THE DOUGH UNLOADING.	CONTROLS PANEL
BOWL MOTOR MALFUNCTIONING WARNING LIGHTS	THEY LIGHT WHEN THE OVERLOAD CUTOUT THERMAL PROTECTION ("THERMIC") LOCATES A BOWL ELECTRIC MOTOR OVERHEATING.	CONTROLS PANEL
WHISK MOTOR MALFUNCTIONING WARNING LIGHTS	THEY LIGHT WHEN THE OVERLOAD CUTOUT THERMAL PROTECTION ("THERMIC") LOCATES A WHISK ELECTRIC MOTOR OVERHEATING.	CONTROLS PANEL
ROTATION SETTING BUTTONS FOR MANUAL STARTING, IN "SLOW"/"FAST" SPEED	SETS THE ROTATION SPEED FOR THE MANUAL WORKING. TWO BUTTONS ARE PRESENT, ONE FOR THE ROTATION IN SLOW (BUTTON WITH SYMBOL "TORTOISE"), AND THE OTHER ONE FOR THE ROTATION IN FAST (BUTTON WITH SYMBOL "HARE")	CONTROLS PANEL
ROTATION INCLUSION / EXCLUSION SETTING BUTTONS FOR THE AUTOMATIC CYCLE, IN "SLOW"/"FAST" SPEED	INCLUDES/EXCLUDES THE ROTATION SPEEDS FOR THE AUTOMATIC CYCLE WORKING. TWO BUTTONS ARE PRESENT, ONE FOR THE ROTATION IN SLOW (BUTTON WITH SYMBOL "TORTOISE"), AND THE OTHER ONE FOR THE ROTATION IN FAST (BUTTON WITH SYMBOL "HARE")	CONTROLS PANEL
TIMERS	WORKING DURATION SETTING, THROUGH THE BUTTONS WITH SYMBOL "+", THE BUTTON WITH SYMBOL "-" AND THE SETTING TIME VISOR. TWO COUPLES OF TIMERS ARE PRESENT, ONE FOR THE ROTATION IN SLOW, THE OTHER ONE FOR THE ROTATION IN FAST	CONTROLS PANEL
MUSHROOM BUTTON	STOPS THE MACHINE IN EMERGENCY CONDITION.	MACHINE SUPERIOR COVER

STARTING

The machine starting is possible only **with a voluntary action on the control device foreseen for this aim**.

STARTING TIME	MODEL	ACTION
Starting from switched off machine	**ART. 2200**	1. place the general switch on (I) 2. rotate the speeds switch (when present), on "1" or "2" for the tool rotation speed setting. None movement is started 3. push the beginning button (ON)
	ART. 2200 TOP	1. place the general switch on (I) 2. rotate the speeds switch (when present), on "1" or "2" for the tool rotation speed setting. None movement is started 3. set the timer to determine the working duration time. None movement is begun 4. set, with buttons "+" and "-", the working duration 5. push the beginning button (ON)
	ART. 2400	1. place the general switch on (I) 2. rotate the speeds switch (when present), on "1" or "2" for the tool rotation speed setting. None movement is started 3. set, with buttons "+" and "-", the working duration 4. push the beginning button (ON)
	ART. 2500	1. place the general switch on (I) 2. push the buttons for selection and setting between manual work cycle and automatic work cycle 3. push the beginning button (ON)
Start from under voltage machine situation	**ART. 2200** **ART. 2200 TOP** **ART. 2400** **ART. 2500**	For the working restarting, after a work suspension, it is necessary to push the beginning button (ON)
Start from emergency machine situation (after emergency button pressure)	**ART. 2200** **ART. 2200 TOP** **ART. 2400** **ART. 2500**	Reactivate the Emergency Button rotating it in clockwise, and so push the beginning button (ON)
Start from emergency machine situation (example thermal protection intervention)	**ART. 2200** **ART. 2200 TOP** **ART. 2400** **ART. 2500**	Switch off the Machine and after have provided to cool it, it is necessary: 1. place the general switch on (I); 2. push the beginning button (ON);

STOP

For the stop control push the stop button "OFF".

In case of **momentary or extended stop,** before to get in function the machine, all food products must be removed within the machine: follow the indications about the assembly and disassembly.

In case of **extended stop** sectionate the general plant of the electric energy feeding net, or place the General switch on (0).

SWITCHING OFF

In succession, the switching off operations must perform what here follow showed:

1. before the switching off wait the machine functioning conclusion;
2. stop the machine pushing the stop control device "OFF",
3. empty completely the dough bowl;
4. place the General switch on (0);
5. perform the cleaning interventions

FUNCTIONING SAFETY

If the machine is under stress or submitted to an overloading, the machine stops immediately for the thermal protection functioning. In this case **wait that it is completely cooled** before proceeding to the starting function.

VOLTAGE LACKING

In case of electric feeding breaking or if the machine is disconnected from the electric net, this last one will be able to be restarted only following the starting function, **after the electric feeding back or the reconnection to the electric net**.

MOVING SHELTER OPENING
Lifting the interblocked moving shelter, the machine stops immediately for the safety micro switch functioning.
The machine can be restarted only after have lowered the shelter up to its lowest position, following successively the function of "STARTING".

TIP-UP HEAD LIFTING
After the knob unblock placed in the machine left side, lifting the tip-up head, the machine stops immediately for the safety micro switch functioning.
The machine can be restarted only after have lowered the head up to its lowest position, following successively the function of "STARTING"".

BOWL REMOVAL
After have lifted the tip-up head, removing the bowl, the machine remains in the stop position also after have lowered the machine head, for the safety micro switch functioning.
The machine can be restarted only after have reintroduced the bowl, lowered the head up to its lowest position, following successively the function of "STARTING".

5.7. FUNCTIONING DESCRIPTION

CONTROLS AND VERIFICATIONS BEFORE THE SET IN FUNCTION

VERIFICATION / CONTROL	MODALITY AND CHECKS
Verify that: ➢ Strange objects **aren't on the machine, within the bowl**	Visual control of the showed parts, to check the absence of objects or strange bodies as for example various tools, clothes, etc.. and that there isn't however the food product. In case of presence provide to their removal.
Verify the cleaning: ➢ **Of the bowl internal parts, the tool, the moving shelter,** ➢ **Of the machine external surface**	All the showed parts surfaces, before the machine use must be checked visually to check their cleaning. For the visual control of the bowl internal parts provide the moving shelter lifting. In case of moulds presence or other type of dirt, provide the cleaning procedure in accordance with the indication of the chapter "CLEANING"
Verify the integrity: ➢ **Of the fixed protections,** ➢ **Of the moving shelter,** ➢ **Of the bowl,** ➢ **Of the machine body**	All the fixed shelters, moving, etc.. must perform the function for which have been foreseen. Visual check of the showed parts to check their integrity in their surface external part. The parts must be however changed to the first erosion signs or breaking.
Verify the functionality: ➢ **Of the control system parts / control about the safety;** ➢ **Of the control devices.**	All devices must perform the function for which have been foreseen. Control directly the devices so that these ones determine the waited function. The actuators and all parts must be however changed to the first erosion signs or breaking.
Verify the absence: ➢ **Of strange noises after the starting**	During the functionality check of the control devices, in the case there are strange noises, due for example to mechanical breaks, stop immediately the machine, and activate the maintenance service.

For any intervention or for the parts change that prove damaged, **activate the maintenance service.** The possible change must happen with original products of the manufacturer or at least of same quality, safety and characteristics. For investigations contact the Authorized Assistance Centre.

SET IN FUNCTION

The operator following controls positive result finalized to check the respect of all safety conditions and of all controls of the previous paragraph, can set in function the machine, following in order the under showed indications.

The food ingredients must be loaded manually in the bowl, with the open moving shelter. During the machine functioning some ingredients can be added also with the closed moving shelter during the bowl functioning, in the versions with not full shelter.

The ingredients and the packaged products must be handled with care, reducing at minimum the height over the bowl base from which are poured out. The packagings must be opened with care in the bowl inferior part to favor the flour dust release in the less possible time.

1. After the interblocked moving shelter closure and the machine starting, the bowl and tool rotation allows amalgamating in uniform way the mixture up to the desired consistency.

2. When the mixture has reached the desired consistency or after the programmed functioning time, the bowl and the tool stop and the operator, opening the interblocked moving shelter or lifting the machine head, performs the drawing of the kneaded product from the bowl. The bowl can be removed to facilitate the unloading operations of the kneaded product.

3. The manual operations of product samples taking can happen with appropriate tools or with the closed moving shelter (if foreseen of the appropriate opening), or with the opened moving shelter.

All machine parts addressed to come in contact with the food products, as bowl, tools, spacca pasta, etc… are in stainless steel materials or plastic material addressed to come in contact with the food.

It is recommended to make not function the vacuum machine, without the food product.

SET IN FUNCTION ART. 2500

To start the machine, as seen, it is possible to choose between two modalities:

1° **Manual way:**

- The working lasts up to when it isn't interrupted from the user;
- Set the speed, "slow" or "fast", desired for the rotation;
- Push the button of ON, to start the working.

2° **Automatic way:**

- The working lasts in function of the time set from the user (it can however be interrupted in every moment);
- The cycle works with the logic to perform before the working phase with the "slow" speed for its set time, so the working phase with "fast" speed for its set time;
- Include or exclude the desired rotation phases with "slow" or "fast" speeds (possibilities: SLOW + FAST, ONLY SLOW, ONLY FAST);
- Set for each of the included speeds the desired working time;
- Push the button of ON, to start the working.

6. MAINTENANCE, DAMAGES RESEARCH AND CLEANING

6.1. MAINTENANCE MAN REQUIREMENTS

With the term "**maintenance"** must not be intended only the periodical control of the machine normal functioning but also the analysis and the consequent remedy of all causes that for any reason put it out of service.
The personnel that perform the operations included in the present chapter, besides to present the characteristics showed in the chapter 4, **must have read and understood** the safety prescriptions showed in the same chapter about the residual risks.

It is absolutely necessary that for the activities of **maintenance, cleaning, parts change and damages research** performed from the user, **this task is entrusted to skilled personnel,** competent and authorized from the employer.
This skilled personnel must be able to evaluate the work and recognize the possible dangers on the basis of his preparation, knowledge and professional experience and his knowledge of the machine, of the equipments and of the relative standards; he must besides have an adequate professional qualification about the machine. He must be **trained** in safety matter and on the residual risks described in the chapter 4.
He must besides be **trained and not warned,** or he must be a qualified or graduated technician with knowledge concerning the machine and the relative equipments and the relative standards and that has a particular technical competence or training.

All operations of **maintenance, cleaning and parts change,** none excluded, must be peremptorily performed with the machine completely stopped and insulated from the external feeding sources.

Before of any intervention of **maintenance, cleaning, parts change and damages research,** pay much attention to the labels placed in the machine. During the activities the warning labels and the safety devices **must not be tampered or disconnected** for none reason, nor create by pass, nor use them for purposes different from those ones foreseen from the manufacturer.
In case of damaging or illegibility verification of the warning labels request immediately to the Authorized Assistance Centre.

The maintenance man has the job to:
1. perform the tooling, calibration and machine setting, also within the machine dangerous zones with the fixed shelters in closet position and blocked, with the dangerous moving elements disconnected and stopped in safety,
2. perform the cleaning of the machine internal parts (eventually performing disassemblies), the maintenance, the assistance interventions, damages research, worn or damaged parts or structural parts change, with the dangerous moving elements disconnected and stopped in safety,
3. perform the interventions of the previous points, removing also the fixed shelters.

6.2. MAINTENANCE PRESCRIPTIONS

SHELTERS REMOVAL AND/OR PROTECTION DEVICES
For any interventions of the present **chapter, it is necessary to remove from their position some fixed shelters.**
The removal can happen only with the maintenance man work.
At the end of the interventions, these shelters must be replaced and blocked in their original position, with the fastening systems that were foreseen before the intervention.
The maintenance responsible must disconnect completely the machine, as among other things here follow showed, before to proceed with the removal of a fixed shelter and/or with the element change.

INSULATION FROM THE EXTERNAL FEEDING SOURCES
Before to perform any operation of **maintenance, cleaning and parts change,** the external feeding sources must be sectioned and insulated.

Position on "ZERO" the protection device placed upstream of the electric equipment feeding line

Disconnect the general sectioning device and provide to protect the plug with appropriate systems

6.3. ORDINARY MAINTENANCE

The personnel that perform the operations included in the present chapter, besides to present characteristics showed in the chapter 4 and **must have read and understood** the safety prescriptions showed in the same chapter 4.

For the selling of the worn and changed materials, make reference to the prescriptions of the chapter 7.

6.3.1. ORDINARY MAINTENANCE ESEGUIBILE FROM THE OPERATOR

FREQUENCY	VERIFICATION / CONTROL	MODALITIES AND CHECKS
Before of every shift	**Work area control:** ➢ Must be cleaned and without dust	The work place and the machine external parts must be cleaned; besides possible parts placed on the machine must be removed that could prevent the correct functioning and that could compromise the safety conditions presented at the beginning in the machine. For any intervention or for the parts change, activate the maintenance service.
At least once a week	**Verify the functionality:** ➢ Of the safety devices of the chapter 4 ➢ Of the stop functions	Perform a visual inspection and a functional test of the safety devices, of the foreseen interblocks and of the stop functions with the aim to check their correct functioning and stopping of the moving elements. For any intervention or for the parts change, activate the maintenance service.
At least once a week	**Integrity visual verification** ➢ All instruction plates, signal and warning	In case of their illegibility, or are requested to the Authorized Assistance Centre or are however changed from the user with others showing the same information, in accordance with what showed in the chapter 4.
At least once a month	**Integrity visual verification** ➢ Tools and bowl	The tools use determines their wear in the time. Following the opening operations of the moving shelter, or lifting the tip-up head, after its cleaning, check visually the absences of splinterings or rulings in the tool, In case of negative result of at least a control, proceed with their change. The possible change must happen with the manufacturer original products or at least of quality, safety and equivalent characteristics. For investigations contact the Authorized Assistance Centre.

6.3.2. ORDINARY MAINTENANCE ESEGUIBILE FROM THE OPERATOR

FREQUENCY	VERIFICATION / CONTROL	MODALITIES AND CHECKS
At least monthly	**Inside the covers – motor openings**	All covers internal parts and the machine openings where the motors are installed must be **cleaned and dry**. Provide with adequate and common means (as for example vacuum cleaner and dry brush for the dust and absorbent clothes for possible water parts), to maintain adequate spaces.
At least monthly	**Efficacy verification:** ➢ Mechanical connections	Perform, with the appropriate tools, a tightening control of clamps, screws, dies, bolts and connections in general.
At least quarterly	**Verify the functionality:** ➢ Motors run contactors, ➢ All control circuit relays	Perform a visual inspection to check the relays contacts condition, the contactors power contacts and the canalizations and internal and external pipes of the covers. if these, included the unipolar and/or multipolar cables, aren't in normal condition, with the aim to guarantee a correct functionality proceed to their change.

FREQUENCY	VERIFICATION / CONTROL	MODALITIES AND CHECKS
At least quarterly	**General verifications** ➢ Electric equipment	Verify the whole electric equipment for requirements of service and functioning continuity. It must be checked that the electric equipment parts subjected to wear, as for example: cables and canalizations, all control actuators worked from the operators, etc…, are integral and functional.
At least half-yearly	**Verify the efficacy:** ➢ Of the equipotential circuit and protection connections	With adequate instrumentation the resistance must be measured and checked towards equipotential plant mass, protection and of every connection, so that the measured values are in the acceptability limits defined from the installation standards and in accordance with the actual disposals of the installation place. In the prescriptions ambit – above indications, the correlative grounding plant must be in conformance with the applicable requirements for the coordination with the associated active devices, in accordance with IEC364_5_54 / HD382_5_54 / CEI 64.8 (5_54) (last issues).
At least half-yearly	**Verify**: ➢ The motor electric insulation	With adequate instrumentation the motors insulation resistance must be measured and checked, so that the measured values are in the acceptability limits defined from the installation standards and in accordance with the actual disposals of the installation place.
At least half-yearly	**Verify**: ➢ the absorption in the single phases of the uses and motors	With adequate instrumentation the absorptions must be measured on every feeding conductors of uses and motors. In the case in which the pointed out values during the normal functioning are not included in a range of 10% of the values showed in the electric diagrams of feeding and control/check, activate the maintenance service with the aim to verify all further use/motor characteristics, because this could in short time damage.
At least yearly	**Verify the efficacy:** ➢ of the connections and electric components within and outside the covers	Verify the absence of possible releases. If present restore the connections in durable way tightening the connections with adequate torque and carried back directly on the electric components. The control must besides regard: ➢ the derivation boxes integrity, of the covers, of the push-button panels and the electric cables protection cases; ➢ the functionality of all control and power actuators.

The possible change must happen with original products of the manufacturer or at least of same quality, safety and characteristics. For information contact the Authorized Assistance Centre.

6.4. EXTRAORDINARY MAINTENANCE

For the interventions of **extraordinary maintenance and parts change**, consequent to breaks or revisions or mechanical or electric damages, it is necessary an intervention request to the Authorized Assistance Centre.
The instructions about the extraordinary maintenance are not present in the actual instructions manual for the use and so must be clearly requested to the Authorized Assistance Centre.

For the selling of worn and changed materials, make reference to the prescriptions of the chapter 7.

It specifies besides to:
1. Not try any change and/or reparation of significant elements.
2. Not perform any welding of parts eventually damaged.
3. Not use ever the machine if it isn't in its full efficiency.

After important reparation interventions or parts change, before of the successive refunctioning, a positive result, the controls, recordings and verifications showed in the chapter 4, 5 and 6 must be performed and checked.
For the worn and changed materials selling, make reference to the prescriptions of the chapter 7.

6.5. DAMAGES OR BREAKDOWNS RESEARCH AND MOVING ELEMENTS UNBLOCK

Before to proceed to any intervention or investigation:

1. Signal, with a sign, that you are performing the maintenance.
2. Before to restart the machine, check always that there aren't personnel that are performing cleaning and/or maintenance operations.
3. For the controls and the little electric repairs make intervene exclusively qualified and regularly skilled professional electricians and/or electro technicians.
4. For the mechanical reparations contact absolutely, always, the Authorized Assistance Centre.
5. Consult always and in every case the Authorized Assistance Centre in the ways showed in the first pages of the present manual.

Here follow the interventions for the **damages or breakdowns research and moving element unblock** are showed that can be **performed from maintenance men,** having professionalism, in accordance with what defined in the paragraph 6.1.

TYPE	POTENTIAL CAUSES	MODALITY AND CHECKS
Net voltage lacking	General black out	Contact the electric energy distributor
	Fuses or magneto thermals placed upstream of the machine feeding line	After having eliminated the causes that have determined the protection device intervention, restore it. In case of problem persistency contact an electrician.
Functioning breaking	Protection device inside the machine	Contact an electrician technician: after having eliminated the causes that have determined the protection device intervention, restore it. **In case of fuses intervention,** change them with types of the same model, calibration and intervention curve.
	Cause/s not identifiable	Contact directly the Authorized Assistance Centre
The machine doesn't function: the bowl and the tool don't rotate	Feeding voltage lacking.	Check and restore the electric energy.
	Sectioning devices placed on "OFF".	Turn the sectioning devices in the position "ON"
	Intervened fuses or not functioning magneto thermals.	Make change the intervened fuses, check the magneto thermal switches condition.
	Lacked running button functioning	Check the START button efficiency and eventually contact directly the Authorized Assistance Centre.
	Thermal intervention due to the overheating	Wait the complete cooling before the machine restarting

6.6. CLEANING

It is forbidden to clean by hand the moving parts and elements.

All cleaning interventions must be made only and exclusively **after having loaded the machine with the food product in working and having insulated from the electric feeding and external energy sources.**

For the machine, electric equipment and components cleaning **don't use ever fuel, solvents or inflammable and/or corrosive fluids**.
The machine, the electric equipment and the components **must not be ever washed using water, even less in jets form of any nature and quantity; so, without "bucket", "rubber" and "toweling**". Don't put ever directly the machine in the sink or under the tap.

Use not inflammable and not toxic solvents, commercial and approved. **Respect the use modalities and adopt the possible individual protection devices** foreseen from the supplier of these substances.

The hygiene level classification of the associated machine and tools, for the foreseen use, is 2 (two): machine that, following an hygiene risk evaluation, is in conformance with the applicable international standards requirements, but requests a programmed disassembly for the cleaning.

FREQUENCY	PERSONNEL	MODALITY
At the end of every shift and however before the daily use	Operator	All the surfaces and the machine parts destined to come in contact with the food product or with **the food zones** (bowl internal surface, and the moving shelter, the tool, the spacca pasta and the machine front zone) and **the jets zones** (machine external surface), must be cleaned and disinfected with the under showed modalities. For the tools disassembly activities see previous descriptions. ➢ **Scrape the surfaces from the possible food product residuals** (for example with plastic scrapers); ➢ **Suck the flour residuals or the food products** with an extractor fan having pressure between 2 - 3 atm, with the stopped machine in guaranteed safety. ➢ **Clean the entire food zone surfaces and jets zone with a morbid dampened clothes (**not draining). Don't let soak them. ➢ With a towel clean inside the tools. Use specific product for the steel, these must be liquids (not in cream or however abrasive pastes) and above all must not include chlorine. Against the fat substances it is possible to use denatured alcohol. ➢ **The tools reassembly** must happen only following of a working requirement, leave the pieces wrapped in a soft dry clothes that doesn't lose the coats **PERIODS OF LONG INACTIVITY** ➢ During the machine **long inactivity periods** provide to pass vigorously on all steel surfaces (especially if stainless steel) a clothes soaked of Vaseline oil so that to spread a protective veil. **THINGS NOT TO DO BEFORE OR DURING THE CLEANING:** ➢ Enter towards the moving elements without to be previously checked of their stop; ➢ Enter towards the moving elements without have stopped it in guaranteed safety stop (blockage in zero position of the electric feeding sectioning devices) **PRODUCTS NOT TO USE:** ➢ Compressed air with jets towards the zones with flour warehouses and in general towards the machine; ➢ Vapor equipment; ➢ Detergents that contain chlorine (also if diluted) or its compounds as: the beach, the muriatic acid, products to clear the drain, products for the marble cleaning, in general decalcifying, etc … can attack the steel composition, staining and oxidizing it unavoidable. The only above described products fumes can oxidize and in any case corrode the steel; ➢ Steel wool, brushes or abrasive discs produced with other metals or alloys (ex, common steel, aluminum, brass, etc …) or tools that have previously cleaned other metals or alloys, that except to scratch the surfaces. ➢ Detergents in abrasive dust; ➢ Fuel, solvents or inflammable and/or corrosive fluids; ➢ Substances used to clean the silver.

7. DEMOLITION AND SELLING

If it decides to not use more the machine because obsolete and/or irremediably damaged or worn about to bring anti economic the reparation, it is necessary to proceed to its out of service bringing inactive and without potential dangers. The out of service must be entrusted to **specialized and equipped personnel.**

Before beginning the **demolition,** signal that there are interventions in progress.

7.1. DEMOLITION

The main sequential phases for the disassembly and the dismantling include (not exhaustive indicative list):

1. the sectioning device of the feeding external energy must be blocked with a padlock in the zero "0" position. See for this aim the chapter 6;
2. disconnect the conductors from all components presented inside the electric panel and from all components installed on the machine and send them to corporations or waste separation societies in accordance with the actual standard;
3. disassembly all components included inside the electric panel and installed on the machine and send them to corporations or waste separation societies in accordance with the actual standard;
4. all metallic or plastic carcasses, the screws and any other part in steel or plastic must be sent to corporations or waste separation societies in accordance with the actual standard.

All disconnecting operations must be performed using **adequate equipment and tools of adequate sizes** (for example cutting or cross screwdriver, hexagonal wrench, Allen spanner, etc…), in accordance with the screws to slacken.
At the end of the dismantling activities all identification labels and every other machine document must be destroyed.

7.2. SELLING

It is a user obligation **to know of the actual laws about to the management of the electric and electronic equipment refuses (RAEE), in its country and work so as to comply with these legislations.**

The evaluation and the management for the biologic compatibility of the products used in the machine are of user competence and responsibility

The machine **can be sold without need to reduce in tiny pieces;** it is sufficient to disconnect the main groups that made it and place them on the means of transportation used to the scrapping.

The main duties being up to the user are the following:

1. it is obligatory **not to sell the RAEE as urban refuses,** but occur to perform a separated harvest;
2. for the RAEE selling it is **possible to deliver to the distributor** the electric equipment during the new one purchasing;
3. **in alternative for the selling,** work in conformance with the actual standards, enquiring to the waste separation centers prepared from the local administrations and/or to the firms specialized in the industrial machines scrapping and/or in the refuses selling and/or rejob centers, treatment and recycling, in order that there is the separation between plastic material, metallic material and electric components **that must be sent to waste separations**;
4. in the machine **dangerous substances aren't present** that can have a potentially negative effect towards the environment and the human health;
5. **a machine improper use or of its parts** not determine a potentially negative effect towards the environment and the human health;
6. **the symbol that shows the separated harvest need** ( ) is a rubbish crossed container on wheels as showed here under; the symbol is printed in visible way, readable and indelible on the product;
7. **the foreseen penalties,** in case of abusive selling of these refuses, are defined from the actual and applicable legislation where the product is eventually sold abusively: application of the administrative penalties in the article 50 and the next of the D.Lgs. n. 22/1997.

8. MANUFACTURING MATERIALS

In accordance with the functioning and production requirements, the machine can be constituted with different manufacturing materials typology.

GROUP	MATERIALS TYPOLOGY		
	Steel	Stainless steel AISI 304	Treated nylon for foods
Machine body	■		
Machine front structure	■		
Bowl		■	
Moving shelter	■		■
Spiral tool		■	
Spatula tool			■
Dough breaker		■	

INDEX

1.	CONSISTENCE DE LA FOURNITURE	6
2.	ORGANISATION DU CONTENU ET CONSULTATION	7
2.1.	BUT DU MANUEL	7
2.2.	RESPONSABILITES	8
2.3.	SIGNIFICATION DE LA SYMBOLIQUE	8
3.	INFORMATIONS GENERALES ET CARACTERISTIQUES	9
3.1.	ESSAIS EFFECTUES AVANT LA LIVRAISON	9
3.2.	DESTINATION EMPLOI ET PARTIES CONSTRUCTIVES	9
3.3.	CONFIGURATIONS	10
3.4.	CONDITIONS DE SERVICE	10
3.5.	EMPLOI NORMAL, EMPLOI IMPROPRE, EMPLOI NON CORRECT OU INTERDIT	11
4.	INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE	12
4.1.	OBLIGATIONS ET DEVOIRS	12
4.2.	MILIEUX ET POSTES DE TRAVAIL	13
4.3.	AVERTISSEMENTS CONCERNANT LES RISQUES RESIDUS	13
4.4.	PLAQUETTES	15
4.5.	DISPOSITIFS DE PROTECTION SUR LA MACHINE	16
5.	TRANSPORT, MISE EN ROUTE ET EMPLOI	17
5.1.	POSTES DE TRAVAIL ET FONCTIONS DES OPERATEURS	17
5.2.	TRANSPORT, MANUTENTION EMMAGASINAGE	18
5.3.	ENLEVEMENT EMBALLAGE - MODALITES D'OUVERTURE	19
5.4.	OPERATIONS PRELIMINAIRES DE PREPARATION	19
5.5.	ASSEMBLAGE / DESASSEMBLAGE	21
5.6.	DISPOSITIFS ET FONCTIONS DE COMMANDE	21
5.7.	DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT	24
6.	ENTRETIEN, RECHERCHE PANNES ET NETTOYAGE	26
6.1.	QUALITES REQUISES DU MANUTENTIONNAIRE	26
6.2.	PRESCRIPTIONS D'ENTRETIEN	26
6.3.	ENTRETIEN ORDINAIRE	27
6.3.1.	ENTRETIEN ORDINAIRE EXECUTABLE PAR L'OPERATEUR	27
6.3.2.	ENTRETIEN ORDINAIRE EXECUTABLE PAR LE MANUTENTIONNAIRE	27
6.4.	ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE	28
6.5.	RECHERCHE PANNES OU AVARIES ET DEBLOCAGE ELEMENTS MOBILES	29
6.6.	NETTOYAGE	30
7.	DEMOLITION ET ELIMINATION	31
7.1.	DEMOLITION	31
7.2.	ELIMINATION	31
8.	MATERIAUX DE CONSTRUCTION	32

GARANTIE

Toutes les parties qui composent les appareils, parties électriques exclues, jouissent d'une garantie de 36 mois, à condition que les défauts soient dus à la construction. L'expédition des pièces à l'objet aura lieu en port dû. Les pièces remplacées durant la garantie seront toutefois facturées; les pièces (réexpédiés franco de port), dont la substitution a été requise devront être réglées avec une note de crédit lors de la réception. La garantie ne prévoit pas le remplacement des appareils. La garantie ne prévoit pas les frais de main-d'œuvre pour le remplacement des pièces de rechange et quelconque autre frais accessoire

EXPÉDITIONS

La marchandise voyage aux risques et périls du Client. Les éventuelles contestations sur l'état défectueux du matériel devront être mises en évidence au transporteur au moment de la réception de la marchandise. Nous vous prions de bien vouloir tenir en considération la responsabilité du vecteur et le caractère inéluctable de la mise en évidence des dommages lors de la réception de la marchandise.Nous soulignons que notre Entreprise ne répond pas des dommages qui n'auraient pas été signalés au vecteur au moment de la levée de la marchandise, même si cette dernière a été expédiée franco de port avec la facture de débit.

TRIBUNAL COMPÉTENT

Pour toute controverse c'est compétant le tribunal territorialement compétent du siège du constructeur.

Mode d'emploi	
Edition	**10.2009**

MANUALE d'USO e MANUTENZIONE
MANUAL for USE and MAINTENANCE
MODE d'EMPLOI et d'ENTRETIEN
GEBRAUCHSANWEISUNG und WARTUNG
MANUAL de USO y MANUTENCION

Prodotto • Product • Produit • Produkt • Producto	**PETRIN ELECTRIQUE**

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200				
S05	❑		**S25**	❑
S07	❑		**S38**	❑
S12	❑		**S42**	❑
S16	❑		**S70**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200 TOP				
S12	❑		**S38**	❑
S16	❑		**S42**	❑
S25	❑			

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2400				
S12	❑		**S25**	❑
S16	❑		**S38**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2500				
S60	❑		**S90**	❑

Trifase • Triphase • Triphasé • Dreiphasig • Trifase	**3 PE AC 400 V 50 Hz**	❑
	3 PE AC 400V 60Hz	❑

Monofase • Monophase • Monophasé • Einphasig • Monofase	**1 N PE AC230V 50Hz**	❑
	1 N PE AC 110V 60Hz	❑

DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

2006/42/CE

Le soussigné, représentant le fabricant ci-après

Fabricant	
Adresse	

instruit par la personne autorisée à établir et à maintenir le dossier technique

Nom	
Adress	

Le fabricant soussigné déclare par les présentes que la machine

Nom générique / commerce	**PÉTRISSEUSE ELECTRIQUE**
Fonction	**Rotary Mixer avec salle de bains utilisés pour le traitement de divers ingrédients**
Modele	**ART. 2200 / ART. 2200 TOP / ART. 2400 / ART. 2500**
Type	_____
Matricule	_____
Année de construction	**20__**

est en conformité avec toutes les lois pertinentes a donné les directives suivantes (y compris toutes les modifications applicables)

2006/42/CE - Directive Machines

2006/95/CE - Directive Basse Tension

2004/108/CE - Compatibilité Electromagnétique

Éléments constitutifs de la voiture et destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires sont conformes:

RÈGLEMENT CE n. 1935/2004

RÈGLEMENT CE n. 2023/2006

La liste des principales normes en cours d'utilisation est joint à la présente déclaration.

Des règles harmonisées de type "A"	
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009	**EN 14121-1:2007**
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009	

Des règles harmonisées de type "B"	
EN ISO 13857:2008	**EN 999:1998+A1:2008**
EN 349:1993+A1:2008	**EN 1037:1995+A1:2008**
EN ISO 13850:2008	**EN 1088:1995 + A1:2007+A2:2008**
EN 953:1997+A1:2009	**EN 60204-1:2006**
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008	**EN ISO 14159:2008**

Des règles harmonisées de type "C"	
EN 1672-2:2005+A1:2009	**EN 453:2000+A1:2009**

D'autres règles et / ou spécifications techniques	
EN 60073:2002	**EN 61293:1994**
EN 60445:2007	**EN 61310-1:2008**
EN 60446:2007	**EN 61310-2:2008**
EN 60447:2004	**EN 61310-3:2008**
EN 60529:1992+A1:2000	

.....*(placer)*. .....*(date)*.

(signature)

_____

Représentant Légal

1. CONSISTENCE DE LA FOURNITURE

La Pétrisseuse Electrique ci de suite appelé “machine”, est projeté pour amalgamer des pâtes, soit dures que légères, formées de farine, sels, levains, gras et liquides (eau, oeufs, ...), pommes de terre et broyats de viande et d’autres ingrédients dans l'industrie dans les magasins d’alimentation.
Selon le modèle et les demandes commerciales, la machine peut être constituée avec des différentes configurations, accessoires optionnels et données techniques, selon les combinaisons, identifiées au chapitre nr. 2.

La machine fournie et objet du mode d’emploi présent est constitué avec des groupes et des parties dont il a question dans la déclaration CE de conformité.

La machine est pourvue de plaquette d’ identification sur laquelle elles sont rapportées les données suivantes:

[fac-similé]

DESIGNATION	**PETRISSEUSE ELECTRIQUE**
SERIE/MODELE	_____
MATRICULE	_____
MASSE DE LA MACHINE	**___ kg**
ANNEE DE CONSTRUCTION	**20 ___**
TENSION NOMINALE	**... PE AC .... V .... Hz**
COURANT A PLEINE CHARGE	**… A**
COURANT COURT-CIRCUIT	**… kA**
NUMERO SCHEMA ELECTRIQUE	**…**

Pour des informations sur l’ emploi correct de la machine, consulter le mode d’emploi

2. ORGANISATION DU CONTENU ET CONSULTATION

2.1. BUT DU MANUEL

IMPORTANCE DU MANUEL

Le mode d'emploi présent doit être considéré comme **partie intégrante de la machine**:

1. il doit être gardé pendant toute la vie de la machine.
2. il doit accompagner la machine en cas de cession de la même.
3. outre à rapporter toutes les informations utiles pour les opérateurs, il contient (recueillis dans des chapitres spécifiques), les schémas électriques qui serviront pour les interventions d'entretien et réparation éventuelles.

BUT / FINALITES DU MANUEL

Le mode d'emploi **a le but de** fournir au commettant toutes les informations nécessaires afin que, outre à un emploi adéquat de la machine fournie, il soit en état de gérer la machine de la façon la plus autonome et sure possible. En outre, le manuel présent a été rédigé dans le but de fournir **des indications et des avertissements** pour connaître la machine fournie, pour comprendre ses principes et limites de fonctionnements. Pour des doutes éventuelles s'adresser au Centre d' Assistance Autorisé.

Ce mode d'emploi a été réalisé exclusivement pour l'utilisateur de la machine et contient des informations de propriété réservée du constructeur.

Les textes, les plans et les schémas contenus dans le mode d'emploi présent sont de nature technique réservée et de propriété du fabricant de la machine et ne peuvent pas être reproduits en aucune façon ni partiellement ni entièrement.

Sans la préventive autorisation écrite du constructeur, ce manuel ou partie de lui ne peut pas être reproduit en aucune forme, modifié, transcrit, traduit dans n'importe quelle langue, rendu disponible à un tiers ou de toute façon utilisé d'une façon telle qu'il puisse préjuger les intérêts du constructeur.

Tout abus sera poursuit aux termes de la loi et sur les droits d'auteur. © Copyright 2009

DESTINATAIRES

Le mode d'emploi présent, livré en numéro de nr. 1 copie avec la machine, est fourni comme partie intégrante de la même, est adressé soit aux opérateurs soit aux techniciens qualifiés habilités à l'installation, emploi et entretien.

Le responsable du service de prévention et protection du commettent et **les ultérieurs préposés** auxquels la machine est destinée, doivent prendre connaissance du mode d'emploi présent dans le but d'adopter toutes les mesures techniques et organisationnelles.

Avant de mettre en service la machine, et chaque fois qu'il se présente un doute sur son fonctionnement, il est fait obligation à l'opérateur de lire attentivement les instructions d'emploi.

CONSERVATION

- Le mode d'emploi présent doit être gardé dans les voisinages immédiats de la machine à l'abri de liquides, de l'humidité, de l'excessive chaleur et autres choses qui en puissent compromettre l'état de lisibilité.
- Consulter le Manuel de manière à ne pas endommager tout ou en partie le contenu.
- Ne pas enlever des pages du Manuel.
- Ne pas écrire sur les pages du Manuel

MISES A JOUR, INTEGRATIONS ET REMPLACEMENT

- Au cas où le mode d'emploi présent subirait des endommagements ou serait perdu, il est possible d'en demander une copie au Centre d' Assistance Autorisé.
- Le manuel présent reflète l'état de la technique au moment de la construction de la machine; le constructeur se réserve le droit de mettre à jour la production et par conséquent d'autres éditions du manuel, sans l'obligation de mettre à jour les productions ou les manuels précédant, sinon dans des cas particuliers concernant la santé et la sécurité des personnes.
- Au cas où le commettant désirait recevoir d'autres informations, il est prié de contacter directement le Centre d' Assistance Autorisé.
- **Le commettant est invité, en cas de cession de la machine**, à signaler au Centre d' Assistance Autorisé les données d'identifications du nouveau destinataire, pour faciliter la transmission d'intégrations éventuelles au manuel qui, comme déjà rappelé, doit accompagner le conteneur /distributeur amovible aussi en cas de transfert.

2.2. RESPONSABILITES

- Au cas où le manuel présent subirait des endommagements ou serait perdu, il est possible en demander une copie au Centre d' Assistance Autorisé.
- Le manuel présent reflète l'état de la technique au moment de la construction de la machine; le constructeur se réserve le droit de mettre à jour la production et par conséquent d'autres éditions du manuel, sans l'obligation de mettre à jour des productions ou des manuels précédant, sinon dans des cas particuliers concernant la santé et la sécurité des personnes.
- Faire particulièrement attention au contenu des risques résidus présents sur la machine et les prescriptions auxquelles les opérateurs doivent s'en tenir.
- Le constructeur se considère responsable pour la machine dans sa configuration originelle.
- Le constructeur ne se retient pas responsable pour des dommages provoqués par l'emploi impropre ou non correct de la machine et de la documentation ou pour des dommages provoqués par la violation de normes impératives, négligence, maladresse, imprudence et non respect de normes réglementaires de la part de l'employeur, de l'opérateur ou du manutentionnaire et pour toute défaillance éventuelle causée par un emploi irraisonnable, impropre et/ou erroné.
- Le constructeur ne se retient pas responsable pour les conséquences causées par l'emploi de pièces de rechange non originelles ou de caractéristiques équivalentes.
- Le constructeur se retient responsable seulement pour les informations rapportées dans la version originelle du manuel en langue italienne.
- L'inobservance des prescriptions contenues dans ce manuel provoquera l'immédiate déchéance de la garantie.

Les responsables d'établissement qui dirigent les activités de travail, doivent, dans le milieu des respectives attributions et compétences:

- exécuter les mesures de sécurité prévues;
- informer les ouvriers sur les risques spécifiques auxquels ils sont exposés et faire leur connaître les normes essentielles de prévention;
- disposer et exiger que chaque opérateur observe les normes de sécurité et utilisent les moyens de protections mis à leur disposition ;
- placer plus d'un opérateur, au même temps, au travail sur ce produit manufacturé.

On précise, en outre, que, suite à la mise en route de la machine, elle même est sujette à ce qui est prévu / prescrit par la directive 89/655/CEE et successives modifications

2.3. SIGNIFICATION DE LA SYMBOLIQUE

Ci de suite on spécifie clairement la signification des symboles et des définitions qui seront utilisés dans le document présent.

DANGER
Il indique la présence d'un danger pour celui qui opère sur la machine et pour celui qui se trouve dans les voisinages donc l'activité signalée doit être effectuée en respectant les normes pour la prévention des accidents en vigueur et les indications rapportées dans le manuel présent.

PRECAUTION
Il indique un avertissement sur des informations utiles et/ou des ultérieures recommandations et/ou expédients inhérents l'opération en cours.

ATTENTION
Il indique une opération à exécuter avec attention pour éviter de provoquer des dommages à la machine.

3. INFORMATIONS GENERALES ET CARACTERISTIQUES

3.1. VERIFICATIONS EFFECTUES AVANT LA LIVRAISON

Avant la livraison, chez le siège du constructeur, la machine a été soumise aux tests de sécurité prévus par la législation en vigueur et applicable aux essais de fonctionnement selon la destination d'emploi définie dans le mode d'emploi présent. En outre, tous les composants installés sont soumis à une vérification minutieuse soit visuel soit instrumentale, dans le but de garantir la correspondance aussi aux demandes contractuelles.

3.2. DESTINATION EMPLOI ET PARTIES CONSTRUCTIVES

La Pétrisseuse Electrique ci de suite appelée " machine", est projetée pour amalgamer des pâtes, soit dures que légères, formées de farine, sels, levains, gras et liquides (eau, oeufs, ...), pommes de terre et broyats de viande et d'autres ingrédients dans l'industrie dans les magasins d'alimentation.

La machine est généralement constituée par les éléments suivants (cfr. Pièce jointe):

1. nr. 1 structure constituée par une unique fusion, qui soutient et contient les organes moteur et les dispositifs de commande. Dans quelques modèles, la partie supérieure de la machine, c'est-à-dire la tête, peut être renversée pour consentir le remplacement de l'outil, l'enlèvement du bac et le chargement/déchargement du produit alimentaire. La position de fermeture de la tête est garantie par un accrochage mécanique rapide; tandis que la position d'ouvert est garantie par un cylindre pré-chargé fait exprès ;
2. nr. 1 bac qui contient les produits alimentaires à pétrir placé dans la zone antérieure de la machine et fixé à la machine même. Le bac tourne mécaniquement en sens horaire, par effet d' un moteur électrique démarré directement. Dans les machines avec tête culbutable, le bac peut être enlevé manuellement;
3. nr. 1 outil de pétrissage sur un axe fixe vertical, placé sur la tête de la machine qui tourne à l'intérieur du bac. L'outil peut être en forme de spirale ou spatule. L'outil tourne mécaniquement en vertu de renvois mécaniques, commandé par le même moteur employé pour la rotation du bac; dans quelques modèles l'outil tourne en vertu d'un deuxième moteur électrique démarré directement. Dans les machines avec tête culbutable, l'outil peut être enlevé manuellement pour son remplacement et nettoyage.
4. nr. 1 casse pâte constitué par une tige métallique fixe, dressée sur la tête de la machine, placée devant l'outil. Le casse pâte permet un pétrissage meilleur des produits alimentaires et de faire amalgamer uniformément tous les produits alimentaires;
5. nr. 1 un abri mobile inter-bloqué qui couvre la partie supérieure du bac en mouvement et qui quand est ouvert en utilisant un inter-blocage appliqué au système de commande, détermine l'arrêt avant les 4 seconds des éléments mobiles dangereux. L'abri mobile peut être plein ou plein avec une ouverture dans la zone antérieure en matériel transparent. Dans les versions avec abri non plein, elle est consentie l'alimentation manuelle des ingrédients secs avec bac en position de travail.

Les moteurs électriques peuvent être monophasés ou triphasés à une ou plusieurs vitesses (cfr. Données techniques).

Toutes les parties de la machine destinées à entrer en contact avec les produits alimentaires, tels que bac, outils, casse pâte, etc… sont en matériaux d' acier inox ou matériel plastique destiné à entrer en contact avec les aliments.

Les fonctions automatiques, la programmation et la séquence opérationnelle de la machine, y compris les temps de retard pour l'arrêt de l'outil, la sélection des vitesses etc…, sont gérées par des composants électromécaniques et électroniques, en logique câblée, à l'aide du panneau de commande et contrôle placé dans la zone antérieure de la machine (cfr. Pièce jointe)

Selon les exigences de fonctionnement et de production, la machine peut être constituée avec les différentes parties optionnelles (cfr. Données techniques).

Les éventuels ultérieurs ingrédients employables ne doivent pas être dangereux pour la santé de l'opérateur et du manutentionnaire. **En outre ils ne doivent pas déterminer des zones potentiellement explosives**. Consulter toujours les données techniques et les fiches de sécurité concernant les dangers de chaque produit alimentaire.

Eventuellement s'ils s'engendrent des zones poussiéreuses, endosser des demi-masques de protection adéquates, soit pendant le chargement manuel, soit pendant l'usinage de la machine.

3.3. CONFIGURATIONS

Pour les données techniques de détail, la production et les dessins mécaniques, cfr. pièce jointe.

DONNEES TECHNIQUES	ART. 2200	ART. 2200 TOP	ART. 2400	ART. 2500
TETE FIXE	■	■		■
TETE CULBUTABLE			■	
BAC FIXE	■	■		■
BAC AMOVIBLE			■	
BAC BORD ARRONDI	■	■	■	
BAC BORD PLAT				■
OUTIL A SPIRALE	■	■	■	■
OUTIL A SPATULE			■	
OUTIL FIXE	■	■		■
OUTIL INTERCHANGEABLE			■	
UNIQUE MOTEUR POUR BAC ET OUTIL	■	■	■	
UN MOTEUR POUR BAC ET UN POUR OUTIL				■
MOTEUR TRIPHASE	■	■	■	■
MOTEUR TRIPHASE DEUX VITESSES	■	■	■	■
MOTEUR MONOPHASE	■	■	■	
COMMANDES ELECTROMECANIQUES	■			
COMMANDES ELECTRONIQUES AVEC TIMER DE RETARD ARRET		■	■	
COMMANDES ELECTRONIQUES AVEC TIMER POUR COMMUTATION VITESSE				■

3.4. CONDITIONS DE SERVICE

DONNEES	ART. 2200 - ART. 2200 TOP – ART- 2400 – ART. 2500
Niveau de puissance acoustique continu équivalent pondéré A	Mineur de 70dBA
Nature du courant - Fréquence	Cfr. Plaque de la machine
Valeur à pleine charge du courant	Cfr. Plaque de la machine
Tension nominale d'emploi	Cfr. Plaque de la machine
Courant présumé admissible de court-circuit nominal conditionné	6 kA symétriques
Masse et neutre	TT et TN
Degré de protection	IP X3
Positionnement de la machine	**Banc de travail employé dans le secteur alimentaire** de hauteur compris entre **900/1100mm** de la surface de piétinement d'adéquate portée, dans lequel on puisse librement circuler autour de la machine avec un espace libre d'au moins **800mm**
Lieu d'emploi	A l'intérieur
Température maximum de l'air milieu de travail	+40°C
Eclairage minimum demandé	500 lux
Ultérieures conditions d'emploi	Machine **inadéquate** pour fonctionnement dans des milieux où il y ait des agents contaminant: par exemple, des poussières, des acides, des gaz corrosifs, du sel et semblables Machine **inadéquate** pour fonctionnement dans des milieux où il y ait des atmosphères potentiellement explosives classifiées comme zone 0 ou zone 1 ou zone 2. Machine **inadéquate** pour fonctionnement dans des milieux où il y ait des radiations ionisantes et non ionisantes: par exemple micro-ondes, rayons ultraviolets, lasers, rayons X et semblables Equipement électrique i**nadéquat** pour être équipé à des machines ou pour marcher dans des milieux où il y ait des vibrations et des collisions: en cas contraire l'assembler loin de l'appareillage et prévoir des supports anti-vibrants
DISPOSITIF DE PROTECTION RECOMMANDE CONTRE LES SURCOURANTS	
Tension Nominale d'isolément	Ui = > 690 V
Courant Nominale	In = > voir schéma électrique
Réglage relais magnétique	Im = < voir schéma électrique
Réglage relais thermique	Ir = voir schéma électrique
Valeur maximum de l'impédance de l'anneau de pannes	0.1 Ω

3.5. EMPLOI NORMAL, EMPLOI IMPROPRE, EMPLOI NON CORRECT OU INTERDIT

La machine décrite dans le mode d'emploi présent est prévue pour être employée **par un seul opérateur** formé et instruit sur les risques résidus, mais avec les compétences, en matière de sécurité, des préposés à l'entretien.

Dans son **EMPLOI NORMAL**, et raisonnablement prévisible, la machine peut être utilisée seulement pour amalgamer des pâtes, soit dures que légères, formées de farine, sels, leviers, gras et liquides (eau, oeufs, ...), pommes de terre et broyats de viande et d'autres ingrédients dans l'industrie dans les magasins d'alimentation.

La machine ne doit pas être utilisée **DE FAÇON IMPROPRE**; en particulier:

1. elle ne doit pas être employée pour des emplois domestiques,
2. il ne faut pas la faire marcher avec des paramètres différents de ceux rapportés dans la tabelle des caractéristiques techniques,
3. pour tous les emplois de la machine avec des modalités différentes de celles indiquées dans le manuel présent, le constructeur en décline toute responsabilité,
4. l'utilisateur est responsable des dommages résultants de la non observance des conditions d'exercice concordées en siège de spécification technique et de confirmation de commande,
5. **ne pas faire marcher la machine à vide**,
6. ne pas forcer ou détériorer volontairement ni enlever ou cacher les étiquettes.

La machine ne doit pas être utilisée **DE FAÇON NON CORRECTE c'est-à-dire INTERDITE** puisque l'on pourrait causer des dommages ou des blessures pour l'opérateur; en particulier:

1. il est interdit **de déplacer la machine** quand elle est branchée à l'alimentation électrique;
2. il est interdit de **tendre le câble d' alimentation électrique ou la machine** pour débrancher la fiche d' alimentation,
3. il est interdit de **poser des poids** sur la machine ou sur le câble d' alimentation électrique,
4. il est interdit de **positionner le câble d'alimentation électrique** sur des parties coupantes ou avec danger d' ustion,
5. il est interdit l'emploi de la machine avec le **câble d'alimentation électrique ou les dispositifs de commande** endommagés et non intègres;
6. il est interdit de **laisser la machine arrêtée** avec le câble d' alimentation électrique branché à la fiche d'alimentation,
7. il est interdit de **laisser la machine chargée non gardée**;
8. il est interdit d'**introduire n'importe quel type d'objet** à l'intérieur de la calotte de ventilation du moteur;
9. il est interdit de **positionner la machine sur des objets différents d'un banc de travail** employé dans le secteur alimentaire de hauteur comprise entre 900 - 1100mm du plan de piétinement,
10. il est interdit d'**introduire n'importe quel type d'objet** sous le bloc de la machine ou positionner des draps ou autres choses entre les pieds d'appui de la machine et le banc de travail,
11. il est interdit **l'emploi de substances inflammables, corrosives ou nuisibles pour le nettoyage**,
12. il est interdit de **plonger la machine** dans l'eau ou dans d'autres liquides;
13. il est interdit l**'emploi à un personnel non autorisé** et avec des vêtements différents de ceux indiqués pour l'emploi,
14. il est interdit d'**introduire des produits ou des objets ayant des caractéristiques** différentes de celles indiquées dans l'emploi normal, tels que par ex. des os, de la viande congelée, des produits non alimentaires, ou d' autres objets tels que des écharpes, etc…,
15. il est interdit le fonctionnement **avec les abris de protection fixes non bloqués correctement ou enlevés**;
16. elle est interdite la **neutralisation partielle ou totale, l'enlèvement, la modification ou rendre de toute façon inefficaces** les protections des micro-interrupteurs de sécurité et des signalisations de danger.
17. il est interdit le fonctionnement si l'utilisateur n'a pas adopté toutes les **dispositions concernant l'élimination des risques résidus**,
18. il est interdit de **fumer ou utiliser des appareils à flamme libre** et manipuler des matériaux incandescents, à moins que l'on n'ait adopté des mesures de sécurité adaptes,
19. il est interdit d'actionner ou **régler les dispositifs de contrôle et de blocage tels que pommeaux ou semblables** soit pendant le fonctionnement de la machine, soit si l'on n'est pas autorisés
20. il est interdit d'employer **des ingrédients dangereux pour la santé de l'opérateur et du manutentionnaire**. En outre, ils ne doivent pas déterminer des zones potentiellement explosives, puisque la machine n'est pas adéquate pour l'emploi ou traiter des produits qui déterminent des zones potentiellement explosives.

L'utilisateur est de toute façon responsable des dommages résultants de la non observance des conditions d'emploi normal spécifiées. Pour des doutes éventuelles s'adresser au Centre d' Assistance Autorisé.

4. INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE

La non application des normes et procédures de sécurité peut être source de danger et de dommage.
La machine s'entend engagée dans l'emploi au respect, de la part de l'usager final, de:

3. toutes les règles, d'insertion dans le milieu et de comportement des personnes, établies par les lois et/ou normes applicables; avec une référence particulière à l'installation fixe en amont de la machine fournie et pour son branchement /fonctionnement;
4. toutes les ultérieures instructions et avertissements d'emploi faisant partie de la documentation technique/graphique jointe à la machine même.

4.1. OBLIGATIONS ET DEVOIRS

QUALITES REQUISES GENERALES DU PERSONNEL
Le personnel qui interagit avec la machine doit:

a. Avoir lu et compris toutes les prescriptions de sécurité rapportées dans le mode d'emploi;
b. Présenter des conditions psychophysiques normales;
c. Etre précédemment informé et instruit concernant:
   - c.1. les dangers de blessures ou d'autres dommages qui puissent dériver de contacts directs ou indirects;
   - c.2. les dangers causés par des sur-températures, arcs électriques ou radiations produits et/ou émis par l'appareillage électrique éventuellement présent;
   - c.3. les dangers de nature non électrique qui, comme l'expérience enseigne, peuvent dériver du matériel électrique éventuellement présent;
   - c.4. les dangers de blessures ou d'autres dommages conséquents aux risques résidus signalés dans le mode d'emploi;
d. donc posséder (ou acquérir à l'aide d'une formation adéquate), les qualités requises suivantes:
   - d.1. culture générale et technique à un niveau suffisant pour comprendre le contenu du mode d'emploi présent et interpréter correctement le schéma électrique éventuellement joint et tous les dessins techniques;
   - d.2. connaissance des principales normes hygiéniques, des mesures pour la prévention des accidents et des normes technologiques ;
   - d.3. connaissance globale de la machine et de l'appareillage électrique éventuellement présent;
   - d.4. savoir comment se comporter en cas d' émergence;
   - d.5. savoir où trouver les dispositifs de protection individuelle et comment les utiliser correctement si les indications du fabricant le prescrivent ou si les protections collectives sont insuffisantes;
e. il doit en outre:
   - e.1. signaler immédiatement à l'employeur les déficiences des dispositifs et des moyens de sécurité et de protection, et aussi les autres conditions de danger éventuelles qu'il pourrait relever, en s'employant directement, en cas d' urgence et dans le cadre de leurs compétences et possibilités pour éliminer ou réduire ces déficiences ou dangers;
   - e.2. ne pas enlever ou modifier les dispositifs et les autres moyens de sécurité et de protection sans en avoir obtenu l'autorisation;
   - e.3. ne pas effectuer, de son initiative, des opérations ou manœuvres qui ne soient pas de sa compétence et qui puissent compromettre sa sécurité ou celle d'autres personnes:
   - e.4. ne pas endosser de bagues, de montres, de bijoux, de vêtements déchirés, des écharpes, des cravates, ou n'importe quel autre vêtement ou accessoire pendant qui puisse être source de risque; serrer bien les manches autour des poignets, et tenir toujours bien recueillis les cheveux.

Sauf où différemment spécifié, le **personnel qui exécute les interventions d' installation, branchement, entretien, réinstallation et réutilisation, recherche pannes ou avaries, démolition et démantèlement** doit être un **personnel expert** formé en matière de sécurité et instruit sur les risques résidus, avec les compétences, en matière de sécurité, des préposés à l'entretien.
Toutes les compétences spécifiques, devoirs et zones dangereuses dans lesquels l'opérateur et le manutentionnaire doivent intervenir pour exécuter les fonctions du manuel présent, sont indiqués dans les chapitres qui suivent.
Ce personnel expert doit être en mesure d'évaluer le travail qu'on lui a assigné et reconnaître les possibles dangers sur la base de sa préparation, connaissance et expérience professionnelle et de sa connaissance de la machine, des équipements relatifs et des normatives relatives; il doit en outre posséder une adéquate qualification professionnelle concernant la machine en question. Il doit être formé en matière de sécurité et instruit sur les risques résidus.
Il doit en outre être **expert et non averti**, c'est-à-dire il doit être un technicien diplômé ou licencié avec des connaissances relatives à la machine et les équipements relatifs et les relatives normatives et qui présente une particulière compétence technique ou formation.
Outre à **exécuter tous les travaux d'entretien**, il est en certains cas un support à l'opérateur pour quelques activités de préparations des outillages. Le manutentionnaire peut en outre accéder au tableau électrique avec l'équipement en tension.

Pour des raisons de sécurité, pendant les opérations d'usinage, dans la zone environnante la machine, elle n'est pas permise la présence d'autres personnes outre l'opérateur.
Par dérogation à cette prescription elle est consentie la présence de personnel d'entretien autorisé exprès par le responsable de production.

Le personnel préposé au réglage / enregistrement, à l'emploi et à l'entretien doit immédiatement suspendre les activités et informer l'employeur ou le responsable de l'atelier ou le préposé au cas où ils devraient relever des défauts ou des anomalies dans le fonctionnement.

Dans le cas où **l'utilisateur ne disposerait pas de personnel expert ou averti**, il doit commissionner les activités en objet à une société compétente dans ce but, telle que par exemple le fournisseur de lui même.

4.2. MILIEUX ET POSTES DE TRAVAIL

Le milieu de travail doit répondre aux qualités requises de la directive 89/654/CEE. Dans l'aire de travail ils ne doivent pas être présents des objets étrangers.
L'employeur, dans le respect de la directive 89/391/CEE, concernant la réalisation de mesures visées à promouvoir l'amélioration de la sécurité et de la santé des travailleurs pendant le travail, doit pourvoir à éliminer ou réduire les risques résidus indiqués comme prévu dans le manuel présent.

4.3. AVERTISSEMENTS CONCERNANT LES RISQUES RESIDUS

L'employeur doit pourvoir à instruire le personnel sur les risques d' infortune, sur les dispositifs de sécurité et sur les règles générales en thème de prévention des accidents prévues par les directives communautaires et par la législation du pays où la machine est installée.
Il est donc nécessaire que **l'emploi, les entretiens effectués par l'utilisateur et le nettoyage** soient confiés à un personnel formé et compétant.
C'est responsabilité de l'employeur s'assurer que les instructions imparties aient été adéquatement assimilées. Quand nécessaire, **c'est en outre responsabilité de l'utilisateur :**

1. activer un cours de formation/entraînement, éventuellement en collaboration avec le constructeur de la machine, en sorte que **les opérateurs et les manutentionnaires** soient adéquatement instruis sur les risques en général et sur les risques résidus indiqués dans le manuel présent,
2. la **fourniture des moyens de protection individuelle** conformes à ce qui est indiqué dans la directive 89/656/CEE et successifs amendements et mises à jour et **l'information sur les emplois consentis**.

RISQUE RESIDU DU AU BRUIT

La machine produit, suivant les essais expérimentaux effectués, **un niveau de puissance acoustique continu équivalent pesé A inférieur à 70 dB.**
Pour éviter les dangers d' offense aux oreilles pour des bruits déchirants ou insistants, l'opérateur, outre à être adéquatement informé et formé, pendant le fonctionnement de la machine **doit toujours utiliser des dispositifs de protection des oreilles appropriés, tels que par exemple des coiffes ou des bouchons de protection ou semblables protections auriculaires personnelles.**

RISQUE RESIDU DU A POSSIBILITE D'INCENDIE

Pour éviter les dangers conséquents à une incendie, l'utilisateur outre à former et informer adéquatement l'opérateur et le manutentionnaire**, à proximité de la place de travail de la machine,** doit prédisposer des **systèmes anti-incendie adaptes** (par ex. les appareillages extincteurs portables de premier secours) adéquats à la typologie de matériaux qui peuvent s'incendier: tels que par exemple les appareillages électriques et électroniques de l'équipement électrique. L'eau ne doit pas être utilisée pour l'extinction d' incendies.

RISQUE RESIDU DU AUX SYSTEMES DE COMMANDE/CONTROE LIES A LA SECURITE:

On signale que les fonctions de sécurité et les systèmes de commande /contrôle, liés à la sécurité, sont réalisés en **conformité avec la catégorie 1 de sécurité**; cependant, par effet d'une défaillance il peut être présent un mauvais fonctionnement, ou un risque résidu dû à un arrêt raté, selon ce qui a été prévu.

Dès l'activation de la commande d'arrêt de la machine ou pour absence d'énergie électrique d' alimentation, soit l'opérateur soit le manutentionnaire, **avant d'accéder aux parties mobiles de la machine, doivent s'assurer de leur arrêt effectif, en contrôlant visuellement de la zone supérieure de la machine à travers le col de la machine.**

RISQUE RESIDU DU A L'ENLEVEMENT DES ABRIS FIXES, INTERVENTIONS SUR DES PARTIES CASSEES/USEES

Pour n'importe quelle éventualité **l'opérateur ne doit jamais essayer d'ouvrir ou enlever un abri fixe ou forcer un dispositif de sécurité.**

Dans la phase de **préparation des outillages**, d'**entretien** et de **nettoyage**, et **pendant toutes les ultérieures opérations manuelles** qui sont effectuées en introduisant les mains ou d'autres parties du corps dans les aires dangereuses de la machine, il persiste un risque résidu dû surtout à:

4. **collisions avec des parties constructives de la machine,**
5. **frottement et/ou abrasion avec des parties rugueuses de la machine,**
6. **découpage avec des parties affilées des outils.**

L'opérateur et le manutentionnaire outre à être adéquatement informés et formés, toutes les fois qu'ils exécutent les opérations indiquées ci-dessus, **doivent utiliser des dispositifs de protection de la tête, des mains, des pieds, des vêtements adéquats au lieu de travail et des voies respiratoires, tels que par exemple le casque anti-collision, les gants anti-coupe avec des fibres métalliques, des chaussures anti-glissement, résistants et adaptes à la nature particulière du risque, avec la pointe en fer**.

En outre, l'opérateur et le manutentionnaire **doivent être formés pour l'intervention lié aux opérations manuelles avec les abris ouverts**, ils doivent être instruits sur les risques conséquents liés et ils doivent être autorisés par une personne responsable.

RISCHIO RESIDUO DOVUTO AD OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO ED AGLI INTERVENTI CHE RICHIEDONO OPERAZIONI MANUALI

Les opérations de soulèvement et transport de la machine ou de ses parties sont des opérations manuelles qui comportent un risque résidu dû **surtout à des collisions, écrasement, entraînement, frottement ou abrasion**.
Le responsable des opérations de transport/manutention doit informer adéquatement le personnel sur ces risques résidus.
Il est présent un risque résidu, de collision, abrasion, découpage, piqûre et frottement, pendant **l'entretien, le nettoyage et les opérations manuelles ultérieures**, pour l'opérateur et le manutentionnaire dû aussi à la nécessité de désassembler et/ou positionner les parties des outils, etc…

Soit le personnel préposé à la manutention soit l'opérateur soit le manutentionnaire outre à être adéquatement informés et formés et à respecter les modalités d'emploi prévues, **doivent utiliser des dispositifs de protection de la tête, des mains, des pieds et des vêtements adéquats au lieu de travail tels que par exemple: le casque anti-accident, les gants anti-coupe avec des fibres métalliques, des chaussures anti-glissement résistantes et adaptes à la nature particulière du risque avec la pointe en fer.**

RISQUE DU AU POSSIBLE GLISSEMENT ET/OU CHUTE

Pour éviter, **pendant le normal emploi de la machine et pendant les interventions d'entretien**, les dangers de glissement et/ou chute sur la surface de référence (de piétinement), l'opérateur et le manutentionnaire, outre à être adéquatement informés et formés**, doivent toujours utiliser des dispositifs de protection des pieds appropriés, tels que par exemple des chaussures anti-glissement, résistantes et adaptes à la nature particulière du risque.**
L' utilisateur doit de toute façon maintenir nette la surface de piétinement sur laquelle l'opérateur et le manutentionnaire se meuvent et sans des substances qui facilitent le glissement, tels que par exemple des liquides ou n'importe quel type de substance granulaire ou poussiéreuse.

RISQUE DU A LA NATURE DES PRODUITS EMPLOYES DANS LA MACHINE

La machine est projetée pour amalgamer des pâtes, soit dures que légères, formées de farine, sels, leviers, gras et liquides (eau, oeufs, ...), pommes de terre et broyats de viande et d'autres ingrédients dans l'industrie dans les magasins d'alimentation.

Les ingrédients ultérieurs éventuels ne doivent pas être risqués pour la santé de l'opérateur et du manutentionnaire. En outre, ils ne doivent pas déterminer des zones potentiellement explosives.
Consulter toujours les données techniques et les fiches de sécurité concernant les dangers de chaque produit alimentaire.

Eventuellement s'elles s'engendrent des zones poussiéreuses, endosser des demi-masques de protection adéquates, soit pendant le chargement manuel, soit pendant l'usinage de la machine.

RISCHIO DOVUTO AL MANCATO FUNZIONAMENTO DEL SISTEMA CENTRALIZZATO DI ASPIRAZIONE PREVISTO DALL'UTILIZZATORE

Pendant les opérations de chargement des produits secs dans le bac ou pendant l'usinage normal, l'on peut engendrer **des poussières suspendues** (par ex. poussières de farine).

Les ingrédients et les produits emballés doivent être maniés avec soin, **en réduisant au minimum l'hauteur au dessus de la base du bac duquel ils sont versés**.
Les confections doivent être ouvertes avec soin dans la partie inférieure du bac pour favoriser la libération de la poussière de farine dans le mineur temps possible.
Pendant le chargement de la farine et pendant le normal cycle de fonctionnement de la machine, il faut prédisposer et rendre fonctionnant un système centralisé d'aspiration, placé **dans la partie supérieure de la machine.**

En tout cas, **contre le risque résidu dû au non fonctionnement du système d' aspiration**, l'opérateur et le manutentionnaire outre à être adéquatement informés et formés, toutes les fois qu'ils s'approchent à des zones d'usinage, **doivent utiliser des dispositifs de protection des voies respiratoires, tels que par exemple des demi-masques respiratoires anti-poussière ou d'autres dispositifs appropriés.**

En outre, l'usinage doit être immédiatement interrompu et doit être activé le service d'entretien interne, pour rendre fonctionnant le système d'aspiration.
Les dispositifs de protection individuelle mêmes, doivent être employés par l'opérateur et par le manutentionnaire quand ils exécutent les opérations de nettoyage de la machine.

4.4. PLAQUETTES

Les plaquettes et les panneaux doivent toujours être bien visibles et ne doivent être jamais enlevés.
Les plaquettes et les panneaux sont un instrument de sécurité et ne doivent pas être considérés avec superficialité.
L'utilisateur est tenu à remplacer immédiatement toutes les plaquettes de sécurité et/ou avertissement qui suite à usure devaient devenir illisibles.

LISTE ET SIGNIFICATION DES PLAQUETTES PRESENTES

Gants avec des fibres métalliques

Chaussures de sécurité

Protection du corps

Don't remove the safety devices

Machine emploi alimentaire

RAEE

AVEC LES ABRIS FIXES ENLEVES ILS SONT PRESENTS DES ELEMENTS MOBILES DANGEREUX EN MOUVEMENT.

AVANT D'ACCEDER AUX ELEMENTS MOBILES DANGEREUX, ATTENDRE AU MOINS **_10_ SECONDS** APRES L'INTERRUPTION DE L'ENERGIE D' ALIMENTATION

400V 50Hz

APPAREILLAGE EN TENSION AUSSI QUAND LE PORTILLON EST OUVERT

POUR ENLEVER TENSION AGIR SUR LE DISPOSITIF DE SECTIONNEMENT (débrancher la fiche de la prise)

4.5. DISPOSITIFS DE PROTECTION SUR LA MACHINE

Les protections et les dispositifs de sécurité de la machine ne doivent pas être enlevés.
Au cas où ils devraient être enlevés pour des exigences d'entretien extraordinaire **il faudra immédiatement adopter des mesures aptes à mettre en évidence et à réduire à la limite minimum possible le danger qui en dérive.**
La remise en position et efficacité de la protection ou du dispositif de sécurité doit être effectuée dès que les raisons qui ont rendu nécessaire leur temporaire enlèvement seront cessées.

La machine est protégée par un carénage, réalisé aussi à l'aide de protections fixes, qui ne permet l'accès à aucune partie dangereuse de la machine, sinon dans la zone antérieure de travail, protégée par un abri mobile inter-bloqué qui couvre la partie supérieure du bac en mouvement et dans la zone postérieure du bac en mouvement, protégé par une tige sensible de sécurité (cfr. Pièce jointe).

TYPE - POSITION	TYPE DE DANGER SAUVEGARDE
Abris fixes **Zone postérieure et supérieure**	Dans la zone postérieure et supérieure, pour éviter le contact avec les organes de transmission du mouvement ils sont présents des abris fixes en tôle d' acier avec épaisseur non inférieur à 2mm (cfr. Pièce jointe)
Abris mobiles **Zone antérieure**	Dans la zone antérieure, pour éviter l'atteinte de l'outil dans le bac, il est présent un abri mobile inter-bloqué plein en matériel transparent ou en réticulé d' acier qui couvre la partie supérieure du bac en mouvement. A l'ouverture de l'abri mobile inter-bloqué, le micro-interrupter de sécurité, actionné mécaniquement et en ouverture positive, détermine l'arrêt du mouvement de l'outil et du bac (cfr. Pièce jointe)
Tige de sécurité **Zone latérale gauche**	Dans la zone latérale gauche, pour éviter le risque de convoyer la main pendant la rotation du bac, il est présent un tige de sécurité inter-bloqué en acier. Au moment de l'actionnement du tige de sécurité, le micro-interrupteur de sécurité, actionné mécaniquement et en ouverture positive, cause l'arrêt du mouvement de l'outil et du bac (cfr. Pièce jointe)
Inter-blocage de la tête culbutable **Zone antérieure**	Dans quelques modèles, la tête de la machine peut être culbutée pour consentir le remplacement de l'outil, l'enlèvement du bac et le chargement/déchargement du produit alimentaire. Au soulèvement de la tête, le micro-interrupteur de sécurité, actionné mécaniquement et en ouverture positive, détermine l'arrêt du mouvement de l'outil et du bac (cfr. Pièce jointe).
Inter-blocage du bac **Zone antérieure**	Dans quelques modèles, le bac de la machine peut être enlevé pour permettre le déchargement du produit alimentaire. Dès que l'on tourne en sens anti-horaire le bac, le micro-interrupteur de sécurité détermine le maintien du STOP de la machine (cfr. Pièce jointe).

Pour ce qui concerne les **abris fixes on précise** en outre que:

1. les dimensions des abris fixes sont telles qu'elles ne laissent pas d'ouvertures dans la zone de travail dangereuse protégée quand ils sont fixés en siège;
2. les abris fixes non soudés d'une manière permanente à la machine sont fixés par des vis qui demandent l'emploi de clés spéciales (clés Allen) et peuvent être enlevés à l'aide de la clé convenable, seulement par les responsables de l'entretien;
3. l'accès aux embrasures protégées par un abri fixe est consenti seulement au manutentionnaire. Pour n'importe quelle éventualité, l'opérateur ne doit jamais essayer d'ouvrir un abri fixe;
4. il n'est pas possible rassembler un abri en position erronée de façon à laisser dans le carénage des ouvertures dangereuses;
5. si les abris ne sont pas fixés dans leur logement à l'aide des vis spéciales faites exprès, ils ne peuvent pas rester apparemment fermés et appuyés dans ce logement-là en l'absence des éléments de fixation.

Dans le dimensionnement et dans le choix des abris et des dispositifs de sécurité, l'on a tenu en considération **l'accessibilité de personnes d'âge égal ou majeur de 14 ans.**

Pour toutes les **fonctions de sécurité** comprenant les parties des systèmes de commande et contrôle liées à la sécurité, en référence à **la catégorie 1 de sécurité**, l'on a utilisé des composants et des principes de sécurité et des composants bien contrôlés.

5. TRANSPORT, MISE EN ROUTE ET EMPLOI

La gestion de la machine est consentie uniquement à un personnel autorisé et opportunément instruit et doué d'une suffisante expérience technique.

Le personnel préposé à la conduite de la machine doit être informé que la connaissance et l'application des normes de sécurité est partie intégrante de son travail.

Le personnel non qualifié ne doit pas avoir accès à l'aire opérationnelle lorsque l'on utilise la machine.

Avant de démarrer la machine effectuer les opérations suivantes:
- Lire attentivement la documentation technique,
- Connaître quelles protections et dispositifs d'émergence sont disponibles sur la machine, leur localisation et leur fonctionnement.

L'emploi non autorisé de parties commerciales et accessoires faisant partie des protections et des dispositifs de sécurité peut provoquer des mauvais fonctionnements et des situations de danger pour le personnel opérateur.

L'opérateur doit en outre avoir reçu une formation adéquate.

5.1. POSTES DE TRAVAIL ET FONCTIONS DES OPERATEURS

La machine est projetée pour être conduite par **un opérateur** formé et instruit sur les risques résidus, mais avec les compétences, en matière de sécurité, des préposés à l'entretien, et ayant professionnalisme comme indiqué en précédence.
L'opérateur doit être une personne compétente, c'est-à-dire une personne désignée, opportunément formée et qualifiée pour connaissance et expérience pratique et douée des instructions nécessaires pour faire en sorte que les devoirs demandés soient exécutés en sécurité.
Seulement pendant les opérations d'entretien, l'opérateur **est aidé par un deuxième opérateur**, qui a seulement la fonction d' assister les opérations du premier au cas où ils se présenteraient des objets ayant une masse supérieure à 25kg.

La zone normale de travail de l'opérateur est la zone antérieure de la machine à proximité du bac (définie zone de chargement/déchargement) en des conditions normales de fonctionnement pour les opérations de chargement/déchargement manuel du produit alimentaire dans le bac, avec les abris fixes en position fermés et bloqués et avec l'abri mobile inter-bloqué soulevé ou abaissé.

L'opérateur a la tâche de:
1. chargement manuel dans le bac des ingrédients alimentaires qui doivent être amalgamés pour obtenir la pâte désirée, avec l'abri mobile ouvert. Pendant le fonctionnement de la machine quelques ingrédients peuvent être ajoutés aussi avec l'abri mobile fermé si muni d'ouverture appropriée ou si en forme de grille en acier (où prévu);
2. déchargement manuel du bac, quand la pâte a atteint la consistance désirée ou après le temps de fonctionnement programmé, en ouvrant l'abri mobile inter-bloqué ou en soulevant la tête de la machine 8où prévu). Dans quelques cas (où prévu), le bac peut être enlevé pour faciliter les opérations de déchargement de la pâte;
3. prélèvement manuel d'échantillons de produit, avec des outils faits exprès et avec l'abri mobile fermé (si doué de l'ouverture faite exprès ou avec réticulé en acier), ou avec l'abri mobile ouvert.

L'opérateur exécute aussi les opérations de préparations des outillages tels que l'enlèvement et le repositionnement des outils (où prévu) et du bac (où prévu), avec les abris fixes en position fermés et bloqués, avec l'abri mobile et la tête soulevée et avec les éléments mobiles dangereux débranchés et arrêtés en sécurité. La zone de préparation des outillages comprend la zone antérieure de la machine.

En outre, l'opérateur a la tâche de superviser le fonctionnement et la conduite de la machine, en circulant librement autour d'elle dans des zones de sécurité avec les abris fixes en position fermés et bloqués.
L'opérateur est responsable du procès d' usinage et a la tâche de commander la machine, à l'aide des actionneurs de commande placés dans le panneau de commande.
Outre la normale conduite de la machine, l'opérateur a la tâche de démarrer et arrêter la machine en conditions normales et de les arrêter en conditions d' émergence.
Aussi les opérations de contrôle sont de la compétence de l'opérateur; ces manœuvres sont faciles, effectuées dans des conditions de sécurité et clairement décrites dans les points qui suivent.
En outre il a une tâche de surveillance générale sur la conduite de la machine; en cas de nécessité, il ne doit pas opérer des interventions mais il doit activer le service entretien.

En outre il exécute le nettoyage des parties extérieures de la machine et les zones intérieures du bac et de l'outil et de toute autre partie qui nécessite d'être nettoyée, avec les mouvements débranchés et arrêtés en sécurité, après avoir arrêté la machine, à la fin de chaque emploi et de toute façon avant un nouvel emploi. Le nettoyage des parties intérieures de la machine, qui comportent un désassemblage d'abris fixes est confié au manutentionnaire.

5.2. TRANSPORT, MANUTENTION EMMAGASINAGE

Tutte le operazioni di trasporto e movimentazione devono essere eseguite da **personale adeguatamente informato e formato** e **deve aver letto e compreso** le prescrizioni di sicurezza riportate nel presente manuale delle istruzioni per l'uso.

Il faut:

1. exécuter la manutention et le transport de la machine toujours quand elle est déchargée**;**
2. vérifier que les moyens pour le soulèvement soient en mesure de supporter le poids et l'encombrement de la charge dans des conditions de sécurité et qu'ils soient du type homologué et soumis à un entretien régulier,
3. adopter toutes les mesures nécessaires pour assurer la stabilité maximum de moyens et charges par rapport à leurs masses et aux barycentres,
4. éviter de faire subir à la machine des secousses brusques ou des collisions accidentelles pendant le déplacement et le déchargement,
5. exécuter la manutention avec des mouvements continus, sans déchirures ou impulses répétés.

EMMAGASINAGE

La machine destinée pour l'installation en intérieur, en cas d'emmagasinage, doit être déposée dans le magasin, dans des locaux aérés, à l'abri de la poussière. La machine livrée doit rester emballée jusqu'au moment de l'installation finale dans le lieu d'emploi.

En cas de **longue inactivité** la machine doit être emmagasinée avec les précautions relatives au lieu et aux temps de stockage:

1. Emmagasiner la machine dans un lieu clos;
2. Protéger la machine de collisions et sollicitations;
3. Protéger la machine de l'humidité et d'excessives excursions thermiques (faire référence à la tabelle ci-dessous) ;
4. Eviter que la machine entre en contact avec des substances corrosives.

La machine a été projetée de manière à supporter les températures, l'humidité et les vibrations de transport et d' emmagasinage.

Température milieu	-25 / +40 °C (si le matériel électrique a un degré de protection au moins de IP54) 0 / +40 °C (si le matériel électrique a un degré de protection inférieur à IP54)	Eviter des lieux où ils y aient des sautes brusques de la température qui peuvent provoquer de la buée ou de la congélation
Température d' emmagasinage	-25 / +55 °C (si le matériel électrique a un degré de protection au moins de IP54) 0 / +55 °C (si le matériel électrique a un degré de protection inférieure à IP54)	
Humidité relative	100% à la température de +25°C (si le matériel électrique a un degré de protection au moins IP54) Inférieur au 50% à la température de +40°C Inférieur au 90% à la température de +20°C (si le matériel électrique a un degré de protection inférieur à IP54)	
Vibrations	5.9 m/s^2 (0.6G) ou majeur	
Pression atmosphérique	900 mbar ou majeur	

La température d'emmagasinage est entendue **comme valeurs à bref terme** comme par exemple le transport. La buée ou la congélation sont présentes normalement dans des lieux où les sautes de température sont élevées. Même si l'humidité relative dans ces cas peut rentrer dans les valeurs indiquées dans la tabelle, il est nécessaire éviter ces lieux.

CONTROLES A LA RECEPTION

Il est très important effecteur un **bon contrôle à l'arrivée des colis**, au moment même de leur réception. Le contrôle est exécuté en deux phases pour chaque colis reçu dans le but d'éviter des possibles erreurs du transporteur.

Vérification administrative

1. nr. de la caisse et numéro des colis;
2. Poids et dimension;
3. Correspondance informations du document de transport avec ce qui a été livré (description, numéros de matricule etc... Les données techniques rapportées sur la plaque d'identification de la machine correspondent avec celles rapportées dans la documentation technique livrée);
4. données du document de transport correspondent à la commande faite.

Vérification technique

1. Etat et intégrité de l'emballage.
2. l'emballage n'ait pas subi des dommages visibles, pendant les opérations de transport et manutention.

En cas d' endommagements ou de fourniture incomplète ou erronée, signaler le fait directement au bureau commercial du constructeur.

Pour ce qui est décrit ci-dessus, le constructeur rappelle à l'utilisateur que, pour normative internationale et nationale qui se répètent, la marchandise voyage toujours à risque et danger de ce dernier et, si non différemment sous-écrit en phase de confirmation de commande, la marchandise voyage non assurée.

TRANSPORT ET MANUTENTION

Le transport de la machine, peut être effectué à l'aide d'un container ou auto-transporteur. Dans les deux cas, il est prévu le même type d'emballage. Pour ce qui concerne les dimensions et les poids, voir les données techniques précédentes.

La manutention et le transport doivent être effectués **DU BAS** par soulèvement avec chariot élévateur ou transpalette, en s'assurant que les appendices qu'il utilisera soient placées **en exacte correspondance avec les ouvertures de la palette sur laquelle la machine emballée est placée.**
Si la palette est absente, s'assurer que les appendices du moyen de soulèvement soient placées en **exacte correspondance des points indiqués par le symbole constitué** par un **triangle équilatère noir sur fond blanc** avec le sommet adressé vers la terre et perpendiculaire à elle.
Pendant la manutention **tenir la charge à l'hauteur minimum possible de la terre** pour dépasser les obstacles éventuels présents; cela soit pour une meilleure stabilité de la charge même, soit pour une majeure visibilité.

Au cas où la charge ne consentirait pas une suffisante visibilité du sol, **demander la présence d'une deuxième personne au sol**.

Aux fins de la stabilité, la machine indépendamment de la forme et morphologie **doit rester debout**.
La machine devra être transportée le plus à coté possible du lieu prévu pour l'emploi, lequel devra être préliminairement vérifié pour les encombrement et pour les espaces nécessaires.

En cas de successive manutention, vérifier préventivement que toutes les pièces éventuelles, ou groupes et sous-groupes, qui peuvent subir des déplacements pendant la manutention, soient fortement fixés (à l'aide de systèmes de tenue), en évitant des déplacements dangereux qui puissent compromettre la stabilité et le balancement de la charge, chutes accidentelles de parties ou possible culbutage.

5.3. ENLEVEMENT EMBALLAGE – MODALITES D'OUVERTURE

DESCRIPTION DE L' EMBALLAGE- COMMENT SE DEFAIRE DU MATERIEL D' EMBALLAGE
Les machines sont emballées de manière à éviter l'infiltration / pénétration de liquides, de matières organiques ou d'êtres vivants: il est présent un **revêtement en polyéthylène autour de la machine**, et le tout est inséré dans une **boîte en carton** de dimension adéquate, placée sur une palette en bois. Les espaces vides dans la boîte sont occupés par **le matériel de remplissage**.

Ne pas disperser l'emballage dans le milieu, mais le garder pour des transports éventuels ou le destiner aux agences de recyclage.
L'évaluation et la gestion aux fins de la compatibilité biologique des produits employés dans l'emballage sont de compétence et de responsabilité de l'utilisateur.

L'employeur a le devoir **d'être à connaissance des lois en vigueur à ce propos dans son pays et opérer de manière à obtempérer à ces législations.**

Il est interdit et en outre passible de sanctions, d'abandonner la machine et l'équipement électrique dans le milieu.

5.4. OPERATIONS PRELIMINAIRES DE PREPARATION

STABILITE
La stabilité de la machine est projetée en sorte que, dans les conditions de fonctionnement prévues, compte tenu des conditions climatiques, on puisse l'utiliser **sans le risque de culbutage**, de **chute** ou de **déplacement intempestif**.
Compte tenu de la conformation et de sa position, **la machine résulte être intrinsèquement stabile sans la nécessité de fixation au banc de travail.**

INSTALLATION ELECTRIQUE DE L'UTILISATEUR
L'installation de l'utilisateur en amont de l'appareillage de commande et contrôle de la machine doit être projetée, installée et maintenue conforme en tout aux prescriptions applicables des règles de sécurité pour " des installations utilisatrices à basse tension" selon IEC3644 / HD384 / CEI 64-8 (dernières éditions).
Pour ce qui concerne l'**installation électrique de distribution de l'énergie qui alimente l'appareillage de commande et contrôle** de la machine, il est fait obligation sa régulière/intégrale appartenance à **un des systèmes normalisés TT ou TN** selon IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41) (dernières éditions).
Dans le milieu des prescriptions / indications dont il est question ci-dessus, **l'installation de terre corrélative** doit être conforme en tout aux qualités requises applicables pour la coordination avec les dispositifs actifs associés, selon IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54) (dernières éditions).

ALIMENTATION ELECTRIQUE

Le branchement de l'alimentation électrique doit être en conformité avec la **législation pertinente du pays où elle est utilisée. L'alimentation électrique** doit donc être maintenue en conformité aux prescriptions techniques suivantes:

1. **l'alimentation électrique** doit être toujours du type et avoir une intensité correspondante aux spécifications indiquées dans la plaquette de la machine. Si l'on applique des tensions excessives, l'on endommagera irréparablement des composants,
2. **il faut prévoir un dispositif différentiel** coordonné avec le circuit de protection, en respectant la législation et les dispositions législatives et réglementaires en vigueur dans le pays d'installation;
3. **le câble pour l'alimentation électrique hors de l'enveloppe** de la machine doit passer dans les espaces prédisposés par vous et adéquatement protégé;
4. si présent **le conducteur de neutre (N)** avant d' alimenter l'équipement électrique, de votre part doit être garantie sa continuité (branché et disponible).
5. avant d'alimenter l'équipement électrique, de votre part doit être garantie la continuité (branché et disponible) du conducteur jaune vert du circuit équipotentiel de protection.

DISPOSITIF DE PROTECTION CONTRE LES SURCOURANTS

L'appareillage est projeté pour résister à un **courant de court circuit symétrique de brève durée non supérieur à 6kA.** Si le courant présumé admissible de court-circuit nominal conditionné dans le point d'installation résulte être majeur de la valeur indiquée, il doit être adéquatement limité.

Vu que dans l'appareillage électrique fourni pour la commande et contrôle de la machine, ils ne sont pas incorporés de circuits électroniques qui marchent à courant continu, on recommande de prendre des mesures adéquates pour assurer la protection contre les contacts indirects: dans le milieu de la protection pour interruption automatique de l'alimentation prévoir **DES DISPOSITIFS DIFFERENTIELS APPROPRIES.** Le dispositif différentiel doit être du type fortement résistant aux surtensions impulsives d' origine atmosphérique et de manœuvre (cfr. EN 61008-1 dernières éditions).

En outre on précise que:

1. au dispositif de sectionnement de l'alimentation électrique, en tête du tableau électrique, **n'est proportionné aucun pouvoir d'interruption nominale puisqu'il est une combinaison prise/fiche**; en outre, il doit être protégé contre les courts-circuits à l'aide d'un dispositif de protection ayant du courant nominal non supérieur aux données techniques,
2. en amont du câble d'alimentation de l'appareillage électrique il faut installer le **dispositif de protection contre les sur-courants** et le maintenir en conformité avec les prescriptions des règles techniques.

DISPOSITIF DE SECTIONNEMENT DE L'ALIMENTATION ELECTRIQUE

Le dispositif de sectionnement de l'alimentation, comme relevable de ce qui a été décrit dans le schéma des circuits de puissance livré avec l'équipement électrique, est fourni pour l'unique source d' **alimentation de la machine.**

En cas d' incompatibilité entre la prise de réseau et la fiche de l'appareillage **faire remplacer la prise par une autre de type approprié par un personnel d'entretien.**

Le dispositif de sectionnement de l'alimentation permet de **séparer (isoler) l'équipement électrique de la machine** de l'alimentation, dans le but de rendre possible la réalisation d' interventions sans des risques de secousses électriques.

Le dispositif de sectionnement présente deux possibles positions:

OFF ou "débranché", l'équipement électrique résulte **sectionné** de l'alimentation électrique

ON ou " branché", l'équipement électrique résulte **branché** à l'alimentation électrique

5.5. ASSEMBLAGE / DESASSEMBLAGE

Les opérations d'assemblage / désassemblage de n'importe quel organe de la machine **doivent être effectuées avec la machine arrêtée et avec la fiche débranchée de la prise**, c'est-à-dire avec le dispositif de sectionnement en OFF.

REMPLACEMENT OUTILS

Dans les machines avec tête culbutable, l'outil peut être enlevé manuellement pour son remplacement et nettoyage.
Le remplacement des outils doit être effectué comme indiqué ci de suite (cfr. Pièce jointe):

1. tendre le pommeau de déblocage de la tête culbutable;
2. soulever manuellement la tête culbutable jusqu'à sa position la plus haute possible;
3. empoigner l'outil inséré dans le canot de la machine;
4. soulever manuellement la buse de blocage de l'outil et extraire l'outil;
5. introduire le nouvel outil dans le canot de façon telle que l'accrochage mécanique s'insère et que la buse revienne dans sa position initiale de repos;
6. baisser manuellement la tête culbutable jusqu'à sa position la plus basse possible de manière que l'accrochage mécanique s'insère et le pommeau revienne dans sa position initiale de repos.

REMPLACEMENT DU BAC

Dans les machines avec tête culbutable, le bac peut être enlevé manuellement pour le déchargement de la pâte, pour son remplacement et nettoyage. Le remplacement du bac doit être effectué comme indiqué ci de suite (cfr. Pièce jointe):

1. tirer le pommeau de déblocage de la tête culbutable;
2. soulever manuellement la tête culbutable jusqu'à sa position la plus haute possible;
3. empoigner le bac et la tourner en sens anti-horaire jusqu'à son déclenchement complet,
4. extraire manuellement le bac (si de masse supérieure à 25kg employer des systèmes de soulèvement et d'accrochage appropriés) ;
5. après avoir remplacé ou vidé complètement le bac, le positionner à proximité du système d'accrochage et le tourner en sens horaire jusqu'à son complet blocage ;
1. abaisser manuellement la tête culbutable jusqu'à sa position la plus basse possible de manière que l'accrochage mécanique s'insère et le pommeau revient dans sa position initiale de repos.

5.6. DISPOSITIFS ET FONCTIONS DE COMMANDE

Ci de suite ils sont énumérés les principaux **dispositifs de commande** (cfr. Pièce jointe):

PETRISSEUSE ELECTRIQUE ART. 2200		
COMMANDE	**ACTION**	**POSITION**
INTERRUPTEUR GENERAL	(I) ALIMENTATION / (O) SECTIONNEMENT	COTE DROIT DE LA MACHINE
POUSSOIR DE ON	(ON) ACTIVE LE MOUVEMENT DE LA MACHINE	FRONT
POUSSOIR DE OFF	(OFF) ARRETE LE MOUVEMENT DE LA MACHINE	FRONT
COMMUTATEUR DU MOTEUR A 2 VITESSES	IL VARIE LA VITESSE DE ROTATION DU FOUET EN "LENT" ET "RAPIDE"	COTE DROIT DE LA MACHINE (QUAND PRESENT)
POUSSOIR A CHAMPIGNON	IL ARRETE LA MACHINE EN CONDITION D' EMERGENCE.	COTE GAUCHE DE LA MACHINE

PETRISSEUSE ELECTRIQUE ART. 2200TOP		
COMMANDE	**ACTION**	**POSITION**
INTERRUPTEUR GENERAL	(I) ALIMENTATION / (O) SECTIONNEMENT	COTE DROIT DE LA MACHINE
POUSSOIR DE ON	(ON) ACTIVE LE MOUVEMENT DE LA MACHINE	PANNEAU COMMANDES
POUSSOIR DE OFF	(OFF) ARRETE LE MOUVEMENT DE LA MACHINE	PANNEAU COMMANDES
TEMPORISATEUR	CONFIGURATION DE LA DUREE DE L'USINAGE, A L'AIDE DE LA TOUCHE AVEC SYMBOLE "+", LA TOUCHE AVEC SYMBOLE "-" ET LE MICROLECTEUR DU TEMPS AFFICHE.	PANNEAU COMMANDES
COMMUTATEUR DU MOTEUR A 2 VITESSES	IL VARIE LA VITESSE DE ROTATION DU FOUET EN "LENTE" ET "RAPIDE".	COTE DE LA MACHINE (QUAND PRESENT)
POUSSOIR A CHAMPIGNON	IL ARRETE LA MACHINE EN CONDITION D' EMERGENCE.	COUVERCLE SUPERIEUR DE LA MACHINE

PETRISSEUSE ELECTRIQUE ART. 2400		
COMMANDE	**ACTION**	**POSITION**
INTERRUPTEUR GENERAL	(I) ALIMENTATION / (O) SECTIONNEMENT	COTE DE LA MACHINE
POUSSOIR ON	(ON) ACTIVE LE MOUVEMENT DE LA MACHINE	PANNEAU COMMANDES
POUSSOIR OFF	(OFF) ARRETE LE MOUVEMENT DE LA MACHINE	PANNEAU COMMANDES
TEMPORISATEUR	CONFIGURATION DE LA DUREE DE L'USINAGE, A L'AIDE DE LA TOUCHE AVEC SYMBOLE "+", LA TOUCHE AVEC SYMBOLE "-" ET LE MICROLECTEUR DU TEMPS AFFICHE.	PANNEAU FRONTAL
COMMUTATEUR DU MOTEUR A 2 VITESSES	IL VARIE LA VITESSE DE ROTATION DU FOUET EN LENT (TOUCHE AVEC SYMBOLE "TORTUE") ET RAPIDE (TOUCHE AVEC SYMBOLE "LIEVRE").	COTE DE LA MACHINE (QUAND PRESENT)
POUSSOIR A CHAMPIGNON	IL ARRETE LA MACHINE EN CONDITION D' EMERGENCE.	COUVERCLE SUPERIEUR DE LA MACHINE

PETRISSEUSE ELECTRIQUE ART. 2500		
COMMANDE	**ACTION**	**POSITION**
INTERRUPTEUR GENERAL	(I) ALIMENTATION / (O) SECTIONNEMENT	COTE DE LA MACHINE
POUSSOIR ON	(ON) ACTIVE LE MOUVEMENT DE LA MACHINE	PANNEAU COMMANDES
POUSSOIR OFF	(OFF) ARRETE LE MOUVEMENT DE LA MACHINE	PANNEAU COMMANDES
ROTATION BAC A IMPULSES	IL COMMANDE LA ROTATION DU BAC A IMPULSES, POUR FAVORISER LE DECHARGEMENT DE LA PATE.	PANNEAU COMMANDES
TEMOINS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT MOTEUR BAC	ILS S'ALLUMENT QUAND LA PROTECTION THERMIQUE ("THERMIQUE") DISCONTACTEUR LOCALISE UNE SURCHAUFFE DU MOTEUR ELECTRIQUE DU BAC.	PANNEAU COMMANDES
TEMOINS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT MOTEUR FOUET	ILS S'ALLUMENT QUAND LA PROTECTION THERMIQUE ("THERMIQUE") DISCONTACTEUR LOCALISE UNE SURCHAUFFE DU MOTEUR ELECTRIQUE DU FOUET.	PANNEAU COMMANDES
POUSSOIRS DE CONFIGURATION DE LA ROTATION POUR LE DEMARRAGE MANUEL, EN VITESSE "LENT" / "RAPIDE"	IL AFFICHE LA VITESSE DE ROTATION POUR L'USINAGE MANUEL. ILS SONT PRESENTS DEUX POUSSOIRS, L'UN POUR LA ROTATION EN LENT (TOUCHE AVEC SYMBOLE "TORTUE"), ET L'AUTRE POUR LA ROTATION EN RAPIDE (TOUCHE AVEC SYMBOLE "LIEVRE")	PANNEAU COMMANDES
POUSSOIRS DE CONFIGURATION DE L' INCLUSION / EXCLUSION DE LA ROTATION POUR LE CYCLE AUTOMATIQUE, EN VITESSE "LENTE" / "RAPIDE"	IL INCLUE/EXCLUE LES VITESSES DE ROTATION POUR L'USINAGE EN CYCLE AUTOMATIQUE. ILS SONT PRESENTS DEUX POUSSOIRS, L'UN POUR LA ROTATION EN LENT (TOUCHE AVEC SYMBOLE "TORTUE"), ET L'AUTRE POUR LA ROTATION EN RAPIDE (TOUCHE AVEC SYMBOLE "LIEVRE")	PANNEAU COMMANDES
TEMPORISATEURS	CONFIGURATION DE LA DUREE DE L'USINAGE, A L'AIDE DE LA TOUCHE AVEC SYMBOLE "+", LA TOUCHE AVEC SYMBOLE "-" ET LE MICROLECTEUR DU TEMPS AFFICHE. ILS SONT PRESENTS DEUX COUPLES DE TEMPORISATEURS, L'UN POUR LA ROTATION EN LENT, ET L'AUTRE POUR LA ROTATION EN RAPIDE	PANNEAU COMMANDES
POUSSOIR A CHAMPIGNON	IL ARRETE LA MACHINE EN CONDITION D'EMERGENCE.	COUVERCLE SUPERIEUR DE LA MACHINE

DEMARRAGE

Le démarrage de la machine est possible seulement **avec une action volontaire sur le dispositif de commande prévu dans ce but**.

TYPE DE DEMARRAGE	MODELE	ACTION
Démarrage de machine arrêtée	**ART. 2200**	1. positionner l'interrupteur général sur (I); 2. tourner le commutateur des vitesses (quand présent) sur « 1 » ou « 2 » pour la configuration de la vitesse de rotation de l'outil. Aucun mouvement n'est commencé. 3. Actionner le poussoir de commencement « ON ».
	ART. 2200 TOP	1. positionner l'interrupteur Général su (I); 2. tourner le commutateur des vitesses (quand présent), sur "1" ou "2" pour la configuration de la vitesse de rotation de l'outil. Aucun mouvement n'est commencé, 3. afficher le temporisateur pour déterminer le temps de durée de l'usinage. Aucun mouvement n'est commencé 4. configurer avec les touches « + » et « - » la durée d'usinage 5. actionner le poussoir de commencement (ON).
	ART. 2400	1. positionner l'interrupteur général sur (I); 2. tourner le commutateur des vitesses (quand présent), sur "1" ou "2" pour la configuration de la vitesse de rotation de l'outil. Aucun mouvement n'est commencé, 3. configurer avec les touches « + » et « - » la durée d'usinage 4. actionner le poussoir de commencement (ON)
	ART. 2500	1. positionner l'interrupteur Général sur (I); 2. actionner les poussoirs pour sélectionner la configuration entre cycle de travail manuel et cycle de travail automatique 3. actionner le poussoir de commencement (ON);
Démarrage à partir d'une situation de machine sous tension	**ART. 2200 ART. 2200 TOP ART. 2400 ART. 2500**	Pour le redémarrage de l'usinage, suite à une suspension du travail, il est nécessaire actionner le poussoir de commencement (ON)
Démarrage à partir d'une situation de machine en émergence (après pression du poussoir d'émergence)	**ART. 2200 ART. 2200 TOP ART. 2400 ART. 2500**	Réarmer le Poussoir d' Emergence en le tournant en sens horaire, et donc actionner le poussoir de commencement (ON)
Démarrage à partir d'une situation de machine en émergence (par exemple intervention de la protection thermique)	**ART. 2200 ART. 2200 TOP ART. 2400 ART. 2500**	Arrêter la Machine et après avoir pourvu à la refroidir, il est nécessaire: 3. positionner l'interrupteur Général sur (I); 4. actionner le poussoir de commencement (ON);

ARRET

Pour la commande d' arrêt, actionner le poussoir d'arrêt "OFF".

En cas d' **arrêt momentané ou prolongé**, avant de remettre en service la machine, il faut enlever tous les produits alimentaires dans la machine: suivre les indications concernant l'assemblage et le désassemblage. En cas d' **arrêt prolongé,** sectionner l'installation générale du réseau d' alimentation de l'énergie électrique, c'est-à-dire positionner l'interrupteur Général sur (0).

COUPURE

En succession, les opérations de coupure doivent suivre ce qui est indiqué ci de suite:

1. avant la coupure attendre la conclusion du fonctionnement de la machine;
2. arrêter la machine en actionnant le dispositif de commande de stop "OFF",
3. vider complètement le bac de la pâte;
4. positionner l'interrupteur Générale sur (0);
5. exécuter les interventions de nettoyage

SECURITE DE FONCTIONNEMENT

Au cas où la machine serait sous effort ou soumise à une surcharge, la machine s'arrête immédiatement pour l'entrée en service de la protection thermique. Dans ce cas, **attendre qu'elle se soit complètement refroidie** avant de procéder à la fonction de démarrage.

ABSENCE DE TENSION

En cas d'interruption de l'alimentation électrique ou si la machine est débranchée du réseau électrique, ce dernier pourra être redémarré seulement en suivant la fonction de démarrage, **après le retour de l'alimentation électrique ou le rebranchement au réseau électrique**.

OUVERTURE ABRI MOBILE
En soulevant l'abri mobile interbloqué, la machine s'arrête immédiatement pour l'entrée en service du micro-interrupteur de sécurité.
La machine peut être redémarrée seulement après avoir abaissé l'abri jusqu'à sa position la plus basse possible, en suivant successivement la fonction de "DEMARRAGE".

SOULEVEMENT TETE CULBUTABLE
Après le déblocage du pommeau placé dans la zone gauche de la machine, en soulevant la tête culbutable, la machine s'arrête immédiatement pour l'entrée en service du micro-interrupteur de sécurité.
La machine peut être redémarrée seulement après avoir abaissé la tête jusqu'à sa position la plus basse possible, en suivant successivement la fonction de "DEMARRAGE".

ENLEVEMENT DU BAC
Après avoir soulevé la tête culbutable, en enlevant le bac, la machine reste dans la position d'arrêt aussi après avoir abaissé la tête de la machine, pour l'entrée en service du micro-interrupteur de sécurité.
La machine peut être redémarrée seulement après avoir réintroduit le bac, abaissé la tête jusqu'à sa position la plus basse possible, en suivant successivement la fonction de "DEMARRAGE".

5.7. DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

CONTROLES ET VERIFICATIONS AVANT LA MISE EN SERVICE

VERIFICATION / CONTROLE	MODALITES ET VERIFICATIONS
S'assurer que: ➢ **Il n'y ait pas sur la machine, dans le bac** d'objets étrangers	Contrôle visuel des parties indiquées, pour s'assurer de l'absence d' objets ou corps étrangers tels que par ex. des outils différents, des chiffons, etc… et qu'il n'y ait pas de toute façon de produit alimentaire. En cas de présence pourvoir à leur enlèvement.
S'assurer du nettoyage: ➢ **Des parties intérieures du bac, de l'outil, de l' abri mobile,** ➢ **de la surface extérieure de la machine**	Toutes les surfaces des parties indiquées, avant l'emploi de la machine doivent être contrôlées visuellement pour s'assurer de leur nettoyage. Pour le contrôle visuel des parties intérieures du bac, pourvoir au soulèvement de l'abri mobile. En cas de présence de moisissures ou autre type de saleté, pourvoir à la procédure de nettoyage selon les indications dont il est question au chapitre "NETTOYAGE"
S'assurer de l'intégrité: ➢ **des protections fixes,** ➢ **de l'abri mobile,** ➢ **du bac,** ➢ **du corps de la machine**	Tous les abris fixes, mobiles etc.. doivent avoir la fonction pour laquelle ils ont été prévus. Contrôle visuel des parties indiquées pour s'assurer de leur intégrité dans la partie extérieure de leur surface. Les parties, de toute façon, doivent être remplacées aux premiers signes d'érosion ou rupture.
S'assurer de la fonctionnalité: ➢ **des parties du système de commande / contrôle relatives à la sécurité;** ➢ **des dispositifs de commande.**	Tous les dispositifs doivent exercer la fonction pour laquelle ils ont été prévus. Commander directement les dispositifs afin qu'ils déterminent la fonction attendue. Les actionneurs et toutes les parties doivent être de toute façon remplacés aux premiers signes d'érosion ou rupture.
S'assurer de l'absence: ➢ **de bruits étranges après la mise en marche**	Pendant le contrôle de la fonctionnalité des dispositifs de commande, au cas où il y aurait des bruits étranges, dus par exemple à des ruptures mécaniques, arrêter immédiatement la machine, et activer le service d'entretien.

Pour n'importe quelle type d'intervention ou pour le remplacement des parties qui résultent endommagées, **activer le service d'entretien**. Le remplacement éventuel doit être effectué avec des produits originaux du constructeur ou au moins de qualité, sécurité et caractéristiques équivalentes. Pour des approfondissements contacter le Centre d'Assistance Autorisé.

MISE EN SERVICE

L'opérateur suite à un résultat positif des contrôles finalisés à constater le respect de toutes les conditions de sécurité et de tous les contrôles dont il est question au paragraphe précédent, peut mettre en service la machine, en suivant dans l'ordre les indications rapportées ci-dessous.

Les ingrédients alimentaires doivent être chargés manuellement dans le bac, avec l'abri mobile ouvert. Pendant le fonctionnement de la machine quelques ingrédients peuvent être ajoutés aussi avec l'abri mobile fermé pendant le fonctionnement du bac, dans les versions avec l'abri non plein.

Les ingrédients et les produits emballés doivent être maniés avec soin, en réduisant au minimum l'hauteur au dessus de la base du bac duquel ils sont versés. Les emballages doivent être ouverts avec soin dans la partie inférieure du bac pour favoriser la libération de la poussière de farine dans le mineur temps possible.

1. Après la fermeture de l'abri mobile interbloqué et le démarrage de la machine, la rotation du bac et de l'outil permet d'amalgamer de façon uniforme la pâte jusqu'à la consistance désirée.

2. Quand la pâte a atteint la consistance désirée ou après le temps de fonctionnement programmé, la bac et l'outil s'arrêtent et l'opérateur, en ouvrant l'abri mobile inter-bloqué ou en soulevant la tête de la machine, exécute le prélèvement du produit pétri du bac. Le bac peut être enlevé pour faciliter les opérations de déchargement du produit pétri.

3. Les opérations manuelles de prélèvement d'échantillons de produit peuvent être effectuées par des outils fait exprès ou avec l'abri mobile fermé (si prévu de l'ouverture faite exprès), ou avec l'abri mobile ouvert.

4. A la fin de l'introduction du produit alimentaire dans le col de la machine, c'est-à-dire quand de la plaque trouée ne déborde plus le produit, arrêter la machine en actionnant le dispositif de commande de stop "0".

Toutes les parties de la machine destinées à entrer en contact avec les produits alimentaires, tels que le bac, les outils, le casse-pâte, etc… sont en matériel en acier inox ou matériel plastique destiné à entrer en contact avec les aliments.

L'on recommande de ne pas faire marcher la machine à vide, sans le produit alimentaire.

MISE EN SERVICE ART. 2500

Pour démarrer la machine, comme vu, on peut choisir entre deux modalités:

1° **Mode Manuel:**
- L'usinage dure jusqu'à ce qu'il ne soit pas interrompu par l'utilisateur;
- Afficher la vitesse, "lente" ou "rapide", désirée pour la rotation;
- Presser le poussoir de ON, pour démarrer l'usinage.

2° **Mode Automatique:**
- L'usinage dure en fonction du temps affiché par l'utilisateur (il peut de toute façon être interrompue en tout moment);
- Le cycle travaille avec la logique d' effectuer d'abord la phase d'usinage à vitesse "lente" pour son temps affiché, donc la phase d'usinage à vitesse "rapide" pour son temps affiché;
- inclure ou exclure les phases de rotation à vitesse, "lente" ou "rapide", désirées (possibilités: LENT + RAPIDE, SEULEMENT LENT, SEULEMENT RAPIDE);
- afficher pour chacune des vitesses inclues le temps d'usinage désiré;
- presser le poussoir de ON, pour démarrer l'usinage.

6. ENTRETIEN, RECHERCHE PANNES ET NETTOYAGE

6.1. QUALITES REQUISES DU MANUTENTIONNAIRE

Par le terme "**entretien**" il ne faut pas entendre seulement le contrôle périodique du fonctionnement normal de la machine mais aussi l'analyse et le remède conséquent de toutes les causes qui pour n'importe quelle raison le mettent hors de service.
Le personnel qui exécute les opérations comprises dans le chapitre présent, outre à présenter des caractéristiques rapportées dans le chapitre 4, **doit avoir lu et compris** les prescriptions de sécurité rapportées dans le même chapitre concernant les risques résidus.

Il est absolument nécessaire que pour les activités d' **entretien, nettoyage, remplacement parties et recherche défaillances** effectuées par l'utilisateur, **cette tâche soit confiée à un personnel expert**, compétent et autorisé par l'employeur.
Ce personnel expert doit être en état d'évaluer le travail qu'on lui a assigné et reconnaître les dangers possibles d'après sa préparation, connaissance et expérience professionnelle et de sa connaissance de la machine, des équipements relatifs et des normatives relatives; il doit en outre posséder une qualification professionnelle adéquate concernant la machine. Il doit être **formé** en matière de sécurité et informé sur les risques résidus dont il est question au chapitre 4.
En outre il doit être **instruit et non averti**, c'est-à-dire il doit être un technicien diplômé ou licencié avec des connaissances ayant rapport à la machine et aux équipements relatifs et les normatives relatives et qui présente une particulière compétence technique ou formation.

Toutes les opérations d' **entretien, nettoyage et remplacement des parties**, aucune exclue, doivent être formellement exécutées avec la machine complètement arrêtée et isolée des sources d' alimentation extérieures.

Avant n'importe quelle intervention d' **entretien, nettoyage, remplacement parties et recherche défaillances**, faire beaucoup d'attention aux étiquettes placées dans la machine. Pendant les activités **il ne faut pas forcer ou débrancher** ni les étiquettes d' avertissement ni les dispositifs de sécurité pour n'importe quelle raison, ni créer des by pass, ni les utiliser dans des buts différents de ceux prévus par le constructeur.
En cas de détérioration ou constatation d'illisibilité des étiquettes d' avertissement demander immédiatement au Centre d'Assistance Autorisé.

Le manutentionnaire a le devoir de:
1. exécuter la préparations des outillages, calibrage et réglage de la machine, aussi dans les zones dangereuses de la machine avec les abris fixes en position fermés et bloqués, avec les éléments mobiles dangereux débranchés et arrêtés en sécurité,
2. effectuer le nettoyage des parties intérieures de la machine (éventuellement en exécutant des désassemblages), l'entretien, les interventions d'assistance, recherche défaillances, remplacement parties usées ou détériorées ou les parties de structure, avec les éléments mobiles dangereux débranchés et arrêtés en sécurité,
3. exécuter les interventions dont il est question aux points précédents, en enlevant aussi les abris fixes.

6.2. PRESCRIPTIONS D'ENTRETIEN

ENLEVEMENT DES ABRIS ET/OU DISPOSITIFS DE PROTECTION
Pour quelques interventions dont il est question dans le **chapitre présent**, **il est nécessaire d'enlever de leur position quelques abris fixes.**
L'enlèvement peut être effectué seulement par le manutentionnaire.
A la fin des interventions, ces abris doivent être remis à leur place et bloqués dans leur position originelle, avec les systèmes de fixation qui étaient prévus avant l'intervention.
Le responsable de l'entretien doit désactiver complètement la machine, comme du reste rapporté ci de suite, avant de procéder à l'enlèvement d' un abri fixe et/ou au remplacement d' un élément.

ISOLEMENT DES SOURCES D' ALIMENTATION EXTERIEURES
Avant d'exécuter n'importe quelle opération **entretien, nettoyage et remplacement des parties**, il faut sectionner et isoler les sources d' alimentation extérieures.

Positionner sur "ZERO" le dispositif de protection placé en amont de la ligne d'alimentation de l'équipement électrique

Débrancher le dispositif de sectionnement général et pourvoir à protéger la fiche avec des systèmes faits exprès

6.3. ENTRETIEN ORDINAIRE

Le personnel qui exécute les opérations comprises dans le chapitre présent, outre à présenter des caractéristiques rapportées au chapitre 4, **doit avoir lu et compris** les prescriptions de sécurité rapportées dans le même chapitre 4.
Pour l'évacuation des matériaux usés et remplacés, faire référence aux prescriptions du chapitre 7.

6.3.1. ENTRETIEN ORDINAIRE EXECUTABLE PAR L'OPERATEUR

FREQUENCE	VERIFICATION / CONTROLE	MODALITES ET VERIFICATIONS
Avant chaque équipe de travail	**Contrôle aire de travail:** ➢ Elle doit être nette et sans poussière	La place de travail et toutes les parties extérieures de la machine doivent être nettoyées ; en outre il faut enlever des parties éventuelles placées sur la machine qui pourraient en empêcher le fonctionnement correct et qui pourraient compromettre les conditions de sécurité présentes en origine dans la machine. Pour n'importe quelle type d'intervention ou pour le remplacement des parties, activer le service d'entretien.
Au moins une fois par semaine	**Vérifier la fonctionnalité:** ➢ des dispositifs de sécurité dont il est question au chapitre 4 ➢ des fonctions d' arrêt	Effectuer un contrôle visuel et un essai fonctionnel des dispositifs de sécurité, des inter-blocages prévus et des fonctions d'arrêt dans le but de vérifier leur fonctionnement correct et arrêt des éléments mobiles. Pour n'importe quel type d'intervention ou pour le remplacement des parties, activer le service d'entretien.
Au moins une fois par semaine	**Vérification visuelle d'intégrité** ➢ toutes les plaquettes d' instruction, identification, signalisation et avertissement	En cas de leur illisibilité, ou elles doivent être demandées au Centre d' Assistance Autorisé ou elles doivent être de toute façon remplacées par l'utilisateur par d'autres rapportant les mêmes informations, selon ce qui est indiqué au chapitre 4.
Au moins une fois par mois	**Vérification visuelle d' intégrité** ➢ outils et bac	L'emploi des outils peut déterminer leur usure dans le temps. Suite aux opérations d'ouverture de l'abri mobile, ou soulèvement de la tête culbutable, après son nettoyage, contrôler visuellement l'absence d'ébréchures ou égratignures dans l'outil. En cas de résultat négatif d'au moins un contrôle, procéder à leur remplacement. Le remplacement éventuel doit être effectué avec des produits originaux du constructeur ou au moins de qualité, sécurité et caractéristiques équivalentes. Pour des approfondissements contacter le Centre d' Assistance Autorisé.

6.3.2. ENTRETIEN ORDINAIRE EXECUTABLE PAR LE MANUTENTIONNAIRE

FREQUENCE	VERIFICATION / CONTROLE	MODALITES ET VERIFICATIONS
Au moins mensuellement	**Intérieur des enveloppes - espace moteur**	Toutes les parties intérieures des enveloppes et les espaces de la machine où l'on a installé les moteurs doivent être **maintenues nettes et sèches**. Pourvoir avec des moyens adéquats et communs (tels que par exemple aspirateur et pinceau sec à épousseter et des draps absorbant pour des éventuelles parties d'eau), à maintenir adéquats ces espaces.
Au moins mensuellement	**Vérification de l'efficacité:** ➢ Branchements mécaniques	Effectuer, avec les outils adéquats, un contrôle du serrage de bornes, des vis, des écrous, des boulons et des connexions en général.
Au moins trimestriel	**Vérifier la fonctionnalité:** ➢ Des contacteurs de marche des moteurs, ➢ De tous les relais du circuit de commande	Effectuer une inspection visuelle pour vérifier l'état des contacts des relais, des contacts de puissance des contacteurs et des canalisations et conduites intérieures et extérieures aux enveloppes. Au cas où ceux-ci, y compris les câbles unipolaires et/ou multipolaires ne seraient pas en des conditions normales, dans le but de garantir une correcte fonctionnalité procéder à leur remplacement.

FREQUENCE	VERIFICATION / CONTROLE	MODALITES ET VERIFICATIONS
Au moins trimestriel	**Vérifications générales** ➢ Appareillage électrique	Vérifier l'équipement électrique entier pour des exigences de continuité de service et fonctionnement. L'on doit contrôler que les parties de l'appareillage électrique sujettes à usure, telles que par exemple: des câbles et des canalisations, toutes les actionneurs de commande actionnés par les opérateurs, etc…, soient intègres et fonctionnels.
Au moins semestriellement	**Vérifier l'efficacité:** ➢ des branchements du circuit équipotentiel et de protection	Avec une instrumentation adéquate il faut mesurer et contrôler la résistance vers masse de l'installation équipotentielle et de protection et de chaque branchement, afin que les valeurs mesurées rentrent dans les limites d' acceptabilité définies par les normes d'installation et selon les dispositions en vigueur dans le lieu d'installation. Dans le milieu des prescriptions – indications dont il est question ci-dessus, l'installation de terre corrélative doit être en tout conforme aux qualités requises applicables pour la coordination avec les dispositifs actifs associés, selon IEC364_5_54 / HD382_5_54 / CEI 64.8 (5_54) (dernières éditions).
Au moins semestriellement	**Vérifier**: ➢ l'isolément électrique des moteurs	Avec une instrumentation adéquate il faut mesurer et contrôler la résistance d'isolément des moteurs, afin que les valeurs mesurées rentrent dans les limites d'acceptabilité définis par les normes d'installation et selon les dispositions en vigueur dans le lieu d'installation.
Au moins semestriellement	**Vérifier**: ➢ l'absorption dans chaque phase des usagers et des moteurs	Avec une instrumentation adéquate il faut mesurer les absorptions sur chaque conducteur d' alimentation d'usagers et moteurs. Au cas où les valeurs relevées pendant le normal fonctionnement résulteraient non rentrant dans une gamme du 10% des valeurs indiquées dans les schémas électriques d' alimentation et commande/contrôle, activer le service entretien dans le but de vérifier toutes les caractéristiques ultérieures de l'usager/moteur, puisqu'il pourrait se casser à bref délai.
Au moins annuellement	**Vérifier l'efficacité:** ➢ des branchements et des composants électriques dedans et dehors les enveloppes	Vérifier l'absence de desserrages éventuels. S'ils sont présents rétablir les connexions de façon durable en serrant les connexions avec un moment de torsion adéquat et rapporté directement sur les composants électriques. Le contrôle doit en outre concerner : ➢ l'intégrité des boîtes de dérivation, des enveloppes, des boîtiers de commande et des enveloppes de protection des câbles électriques; ➢ la fonctionnalité de tous les actionneurs de commande et de puissance.

Le remplacement éventuel doit être effectué avec des produits originaux du constructeur ou au moins de qualité, sécurité et caractéristiques équivalentes. Pour des approfondissements contacter le Centre d' Assistance Autorisé.

6.4. ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

Pour les interventions d' **entretien extraordinaire et remplacements de parties**, conséquentes à des ruptures ou révisions ou défaillances mécaniques ou électriques, elle est nécessaire une demande d'intervention directement au Centre d' Assistance Autorisé.

Les instructions relatives à l'entretien extraordinaire ne sont pas présentes dans ce mode d'emploi et donc elles doivent être explicitement demandées au Centre d' Assistance Autorisé.

Pour l'évacuation des matériaux usés et remplacés , faire référence aux prescriptions dont il est question au chapitre 7.

L'on précise en outre de:

1. N' essayer aucun remplacement et/ou réparation d' éléments significatifs.
2. N'effectuer aucun soudage de parties éventuellement endommagées.
5. Ne jamais utiliser la machine si elle n'est pas en sa pleine efficience.

Après des importantes interventions de réparations ou remplacement de parties, avant la successive remise en service, les contrôles, les enregistrements et les vérifications indiqués au chapitre 4, au chapitre 5 et au chapitre 6 doivent être exécutés et avoir un résultat positif.

Pour l'évacuation des matériaux usés et remplacés, faire référence aux prescriptions du chapitre 7.

6.5. RECHERCHE PANNES OU AVARIES ET DEBLOCAGE ELEMENTS MOBILES

Avant de procéder à n'importe quelle intervention ou analyse:

1. Signaler, avec un panneau, qu'on est en train d'exécuter l'entretien.
2. Avant de redémarrer la machine, s'assurer toujours qu'il n'y ait pas de personnel qui soit encore en train d'exécuter des opérations de nettoyage et/ou d'entretien.
3. Pour les contrôles et les petites réparations électriques faire intervenir exclusivement des électriciens et/ou des électromécaniciens professionnels qualifiés et régulièrement habilités.
4. Pour les réparations mécaniques s'adresser expressément, toujours, au Centre d' Assistance Autorisé.
5. Consulter toujours et en tout cas le Centre d' Assistance Autorisé dans les façons indiquées dans les premières pages du manuel présent.

Ci de suite elles sont indiquées les interventions pour la **recherche défaillances ou avaries et déblocage éléments mobiles** qui peuvent être **exécutées par des manutentionnaires**, ayant professionnalisme, selon ce qui est défini au paragraphe 6.1.

TYPE	CAUSES POTENTIELLES	MODALITES ET VERIFICATIONS
Manque tension de réseau	Black out général	Contacter l'organisme distributeur de l'énergie trique
	Intervention de fusibles ou magnétothermiques placés en amont de la ligne d'alimentation de la machine	Après avoir éliminé les causes qui ont déterminé l'intervention du dispositif de protection, le rétablir. En cas de persistance du problème contacter un technicien électricien.
Interruption de fonctionnement	Intervention du dispositif de protection intérieur à la machine	Contactez un technicien électricien: après avoir éliminé les causes qui ont déterminé l'intervention d'un dispositif de protection, le rétablir. **En cas d'intervention de fusibles,** les remplacer par des types du même modèle, tarage et courbe d'intervention.
	Cause/s non identifiables	Contacter directement le Centre d' Assistance Autorisé
La machine ne marche pas: le bac et l'outil ne tournent pas	Manque de tension d'alimentation.	Contrôler et rétablir l'énergie électrique.
	Dispositifs de sectionnement placés sur "OFF".	Tourner les dispositifs de sectionnement dans la position "ON"
	Fusibles intervenus ou magnétothermiques non fonctionnant.	Faire remplacer les fusibles intervenus, contrôler l'état des interrupteurs magnétothermiques.
	Fonctionnement raté du poussoir de marche	Contrôler l'efficacité du poussoir de START et éventuellement contacter directement le Centre d' Assistance Autorisé.
	Intervention thermique due à surchauffe	Attendre le refroidissement complet avant le redémarrage de la machine

6.6. NETTOYAGE

Il est interdit de nettoyer à main les organes et les éléments en mouvement.
Toutes les interventions de nettoyage doivent être exécutées seulement et exclusivement **après avoir déchargé la machine avec le produit alimentaire en usinage et l'avoir isolé de la source d' alimentation électrique et d'énergie extérieure.**
Pour le nettoyage de la machine, de l'appareillage électrique et des composants à bord de la machine, **ne jamais employer d'essence, de solvants ou de fluides inflammables et/ou corrosifs**.
La machine, l'appareillage électrique et les composants à bord machine, **ne doivent être jamais lavés en utilisant de l'eau, surtout en forme de jets de n'importe quelle nature et quantité; donc, sans "seau" ni "caoutchouc " ni "éponge**". Ne jamais poser directement la machine dans le lavabo ou sous le robinet.
Utiliser des solvants non inflammables et non toxiques, commerciaux et homologués. **Respecter les modalités d'emploi et adopter les dispositifs de protection individuelle éventuels**, prévus par le fournisseur de ces substances.

La classification du niveau d'hygiène de la machine et des outillages associés, pour l'emploi prévu, est 2 (deux): machine qui, suite à une évaluation du risque d'hygiène, est conforme aux qualités requises des normes internationales applicables, mais elle demande un désassemblage programmé pour le nettoyage.

FREQUENCE	PERSONNEL	MODALITES
Au terme de chaque équipe de travail et de toute façon avant l'emploi journalier	Opérateur	Toutes les surfaces et les parties de la machine destinées à entrer en contact avec le produit alimentaire, c'est-à-dire **les zones alimentaires** (surface intérieure du bac et de l' abri mobile, l'outil, le casse-pâte et la zone antérieure de la machine) et **les zones giclées** (surface extérieure de la machine**)**, doivent être nettoyées et désinfectées avec les modalités rapportées ci-dessous. Pour les activités de désassemblage des outils, voir les descriptions précédentes. ➢ **Ecrouter les surfaces des résidus de produit alimentaire éventuels** (par ex. à l'aide de racleurs en plastique); ➢ **Aspirer les résidus de farine ou de produits alimentaires** avec un aspirateur ayant pression comprise entre les 2 - 3 atm, avec la machine arrêtée en sécurité garantie. ➢ **Nettoyer toutes les surfaces de la zone alimentaire et zone giclées avec un chiffon mou mouillé** (non dégouttant). Ne les pas laisser à tremper. ➢ Avec une éponge nettoyer l'intérieur des outils. Utiliser des produits spécifiques pour acier, ceux-ci doivent être liquides (non en crème ou pâtes de toute façon abrasives) et surtout ne doivent pas contenir de chlore. Contre les substances grasses l'on peut utiliser l'alcool dénaturé. **Le remontage des outils** doit être effectué seulement suite à une exigence d'usinage, laisser les pièces enveloppées dans un chiffon mou sec qui ne perde pas de poils. **PERIODES DE LONGUE INACTIVITE** ➢ Pendant les **périodes de longue inactivité** de la machine pourvoir à passer énergiquement sur toutes les surfaces en acier (spécialement si inox) un chiffon imbibé d'huile de vaseline de façon à étendre une voile de protection. **CHOSES A NE PAS FAIRE AVANT OU PENDANT LE NETTOYAGE:** ➢ Accéder aux éléments mobiles sans s'être préventivement assurés de leur arrêt; ➢ Accéder aux éléments mobiles sans l'avoir arrêtée en sécurité garantie (blocage dans la position de zéro des dispositifs de sectionnement de l'alimentation électrique) **PRODUITS A NE PAS UTILISER:** ➢ Air comprimé avec des giclées vers les zones avec des dépôts de farine et en général vers la machine; ➢ Appareillages à vapeur; ➢ Détergents qui contiennent du CHLORE (même si dilués) ou ses composés tels que: l'eau de Javel, l'acide muriatique, les produits pour déboucher la vidange, des produits pour le nettoyage du marbre, décalcifiants en général, etc … peuvent attaquer la composition de l'acier, en le tachant ou en l'oxydant irréparablement. Rien que les émanations des produits susmentionnés peuvent oxyder et dans certains cas corroder l'acier; ➢ Paille de fer, brosses ou disquettes abrasifs réalisés avec d'autres métaux ou alliages (ex. acier commun, aluminium, laiton, etc…) ou des outils qui aient en précédence nettoyé d'autres métaux ou alliages et qui pourraient aussi griffer les surfaces. ➢ détergents en poudre abrasifs; ➢ essence, solvants ou fluides inflammables et/ou corrosifs; ➢ substances employées pour nettoyer l'argent

7. DEMOLITION ET ELIMINATION

Au cas où l'on déciderait de ne plus utiliser la machine parce qu'obsolète et/ou irrémédiablement en panne ou usée au point à en rendre antiéconomique la réparation, il faut procéder à sa mise hors service en la rendant inopérante et sans des dangers potentiels. La mise hors service doit être confiée à un **personnel spécialisé et équipé.**

Avant de commencer la **démolition** signaler qu'il y a des interventions en cours.

7.1. DEMOLITION

Les principales phases séquentielles pour le désassemblage et le démantèlement comprennent (liste indicative non exhaustive):

1. le dispositif de sectionnement de l'énergie extérieure d' alimentation doit être bloqué avec un cadenas dans la position de zéro "0". Voir à ce propos le chapitre 6;
2. débrancher les conducteurs de tous les composants présents à l'intérieur du tableau électrique et de tous les composants installés à bord machine et les envoyer à des organismes ou sociétés de collecte sélective dans le respect de la normative en vigueur;
3. désassembler tous les composants présents à l'intérieur du tableau électrique et installés à bord machine et les envoyer à des organismes ou sociétés de collecte sélective dans le respect de la normative en vigueur;
4. toutes les carcasses métalliques ou plastiques, les visseries et n'importe quelle autre partie en acier ou plastique doivent être envoyées à des organismes ou sociétés de collecte sélective dans le respect de la normative en vigueur.

Toutes les opérations de débranchement doivent être effectuées en employant **des outils adéquats et de dimensions adéquates** (par ex. tournevis à coupe ou cruciforme, des clés hexagonales, des clés Allen etc…), selon les vis à desserrer.

A la fin des activités de démolition toutes les plaquettes d'identification et tout autre document de la machine doit être détruit.

7.2. ELIMINATION

C'est devoir de l'utilisateur **être à connaissance des lois en vigueur concernant la gestion des déchets des appareillages électriques et électroniques (RAEE), dans son pays et opérer de façon à obtempérer à ces législations.**

L'évaluation et la gestion aux fins de la compatibilité biologique des produits employés dans la machine sont de compétence et de responsabilité de l'utilisateur.

La machine **peut être éliminée sans besoin de la réduire en des pièces petites**; il est suffisant débrancher les groupes principaux qui la composent et les placer sur le moyen de transport destiné à la mise à la casse.

Les obligations principales concernant l'utilisateur sont les suivantes:

1. il est obligatoire de **ne pas éliminer les RAEE comme déchets urbains**, mais il faut effecteur une collecte séparée;
2. pour l'élimination des RAEE il est **possible de rendre au distributeur** l'appareillage électrique au moment de l'achat d'un nouveau;
3. **en alternative pour l'élimination**, opérer en conformité avec les normes en vigueur, en s'adressant aux centres de collecte différentiée préposé par les administrations locales et/ou à des entreprises spécialisées dans la mise à la casse des machines industrielles et/ou dans l'élimination des déchets et/ou centres de réemploi, de traitement et de recyclage, afin qu'elle soit faite la séparation entre matériel plastique, matériel métallique et composants électriques **qui doivent être envoyés à des collectes différenciées**;
4. dans la machine **elles ne sont pas présentes de substances dangereuses** qui peuvent avoir un effet potentiellement négatif à l'égard de l'environnement et de la santé humaine;
5. **un emploi impropre de la machine ou de ses parties** ne détermine pas un effet potentiellement négatif à l'égard de l'environnement et de la santé humaine;
6. **le symbole qui indique la nécessité de la collecte séparée** ( ),est un conteneur d'ordures sur des roues barré comme indiqué ci-dessous; le symbole est imprimé de façon visible, lisible et indélébile sur le produit;
7. **les sanctions prévues** en cas d'élimination abusive de ces ordures, sont celles définies par la législation en vigueur et applicable où le produit est éventuellement éliminé abusivement: application des sanctions administratives dont il est question à l'article 50 et suivants du D.Lgs. n. 22/1997.

8. MATERIAUX DE CONSTRUCTION

Selon les exigences de fonctionnement et de production, la machine peut être constituée avec des différentes typologies de matériaux de construction.

GROUPE	TYPOLOGIE MATERIAUX		
	Acier	Acier inox AISI 304	Nylon traité pour aliments
Corps machine	■		
Structure antérieure de la machine	■		
Bac		■	
Abri mobile	■		■
Outil à spirale		■	
Outil à spatule			■
Casse-pâte		■	

INHALT

1.	LIEFERUNGSBESTAND	5
2.	INHALT UND BENUTZUNG DER GEBRAUCHSANWEISUNG	6
2.1.	ZIEL DER GEBRAUCHSANWEISUNG	6
2.2.	HAFTUNG	7
2.3.	SYMBOLERLÄUTERUNG	7
3.	ALLGEMEINE INFORMATIONEN UND EIGENSCHAFTEN	8
3.1.	VOR DER LIEFERUNG DURCHGEFÜHRTE ABNAHMEN	8
3.2.	ANWENDUNG UND BAUTEILE	8
3.3.	KONFIGURATIONEN	9
3.4.	BETRIEBSBEDINGUNGEN	9
3.5.	BESTIMMUNGSMÄßIGE VERWENDUNG, MISSBRAUCH, UNZWECKMÄßIGE ODER VERBOTENE VERWENDUNG	10
4.	SICHERHEITSANLEITUNGEN	11
4.1.	PFLICHTEN	11
4.2.	UMFELD UND ARBEITSPLATZ	12
4.3.	WARNUNGEN BEZÜGLICH RESTRISIKEN	12
4.4.	SCHILDER	14
4.5.	SCHUTZVORRICHTUNGEN AM GERÄT	15
5.	TRANSPORT, INBETRIEBNAHME UND VERWENDUNG	16
5.1.	ARBEITSPLATZ UND BEDIENERAUFGABEN	16
5.2.	TRANSPORT, BEWEGUNG UND LAGERUNG	17
5.3.	ENTFERNUNG DER VERPACKUNG - ÖFFNUNGSMODALITÄTEN	18
5.4.	VORBEREITUNG	18
5.5.	MONTAGE / DEMONTAGE	20
5.6.	STEUERVORRICHTUNGEN UND STEUERFUNKTIONEN	20
5.7.	BETRIEB	23
6.	WARTUNG, FEHLERSUCHE UND REINIGUNG	25
6.1.	ANFORDERUNGEN AN DAS WARTUNGSPERSONAL	25
6.2.	WARTUNGSVORSCHRIFTEN	25
6.3.	ORDENTLICHE WARTUNG	26
6.3.1.	DURCH DEN BEDIENER AUSFÜHRBARE ORDENTLICHE WARTUNG	26
6.3.2.	DURCH DAS WARTUNGSPERSONAL AUSFÜHRBARE ORDENTLICHE WARTUNG	26
6.4.	AUßERORDENTLICHE WARTUNG	27
6.5.	FEHLERSUCHE ODER STÖRUNGSERMITTLUNG UND LÖSUNG VON BEWEGLICHEN ELEMENTEN	28
6.6.	REINIGUNG	29
7.	VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG	30
7.1.	VERSCHROTTUNG	30
7.2.	ENTSORGUNG	30
8.	BAUMATERIAL	31

GARANTIE

Bei Konstruktionsfehlern übernehmen wir für Geräteteile, Elektroteile ausgeschlossen, eine 36-monatige Garantie. Die Lieferung der jeweiligen Waren geht zu Lasten des Käufers. Teile, die unter die Garantiebestimmungen fallen, werden beim Austausch in Rechnung gestellt. Bei Eingang der defekten Waren beim Lieferanten wird der Betrag dem Kunden gutgeschrieben und die Ersatzteile frachtfrei zurückgesandt. Von der Garantie ausgeschlossen, sind Ersatzgeräte, sowie Kundendienst und etwaige anfallende Kosten.

LIEFERUNG

Der Transport der Ware erfolgt auf Gefahr des Bestellers. Eventuell aufgetretene Schäden müssen dem Spediteur umgehend bei Warenerhalt mitgeteilt werden. Wir bieten Sie sowohl die Haftbarkeit des Spediteurs zu berücksichtigen, als auch dass wir bei fehlender Überprüfung bei Erhalt der Ware keine Haftung übernehmen. Außerdem weisen wir daraufhin, dass selbst bei einer Frei Haus-Lieferung mit Lasteneinzugsverfahren keine Haftung übernommen werden kann, falls die Ware nicht bei Erhalt geprüft wurde.

GERICHTSSTAND

Für jede Art Streitigkeit liegt die Zuständigkeit beim Gerichtsstand am Sitz des Herstellers.

Gebrauchsanweisung	
Ausgabe	**10.2009**

MANUALE d'USO e MANUTENZIONE
MANUAL for USE and MAINTENANCE
MODE d'EMPLOI et d'ENTRETIEN
GEBRAUCHSANWEISUNG und WARTUNG
MANUAL de USO y MANUTENCION

Prodotto • Product • Produit • Produkt • Producto	**ELEKTRISCHE KNETMASCHINE**

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200				
S05	❑		**S25**	❑
S07	❑		**S38**	❑
S12	❑		**S42**	❑
S16	❑		**S70**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200 TOP				
S12	❑		**S38**	❑
S16	❑		**S42**	❑
S25	❑			

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2400				
S12	❑		**S25**	❑
S16	❑		**S38**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2500				
S60	❑		**S90**	❑

Trifase • Triphase • Triphasé • Dreiphasig • Trifase	**3 PE AC 400 V 50 Hz**	❑
	3 PE AC 400V 60Hz	❑

Monofase • Monophase • Monophasé • Einphasig • Monofase	**1 N PE AC230V 50Hz**	❑
	1 N PE AC 110V 60Hz	❑

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

2006/42/CE

Der Unterzeichnete, in Vertretung der folgenden Hersteller

Hersteller	
Adresse	

durch die beauftragte Person berechtigt zu schaffen und die technischen Unterlagen erhalten

Name	
Adresse	

Der Unterzeichnete Hersteller erklärt hiermit, dass die Maschine

Generic Name / Handel	**ELEKTRISCHE KNETMASCHINE**
Funktion	**Rotary Mixer mit Bad für die Behandlung von verschiedenen Zutaten verwendet**
Modellnr	**ART. 2200 / ART. 2200 TOP / ART. 2400 / ART. 2500**
Freundlich	_____
Teilenr	_____
Baujahr	**20__**

wird in Übereinstimmung mit allen einschlägigen Rechtsvorschriften hat die folgenden Richtlinien (einschließlich aller zutreffenden Änderungen), sofern

2006/42/CE - Maschinen-Richtlinie

2006/95/CE - Low Voltage Directive

2004/108/CE - Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit

Bestandteile des Autos und soll mit Lebensmitteln in Berührung kommen, im Einklang mit:

VERORDNUNG CE n. 1935/2004

VERORDNUNG CE n. 2023/2006

Die Liste der wichtigsten Standards im Einsatz ist, diese Erklärung beigefügt.

Harmonisierte Regeln vom Typ "A"	
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009	**EN 14121-1:2007**
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009	

Harmonisierte Regeln vom Typ "B"	
EN ISO 13857:2008	**EN 999:1998+A1:2008**
EN 349:1993+A1:2008	**EN 1037:1995+A1:2008**
EN ISO 13850:2008	**EN 1088:1995 + A1:2007+A2:2008**
EN 953:1997+A1:2009	**EN 60204-1:2006**
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008	**EN ISO 14159:2008**

Harmonisierte Regeln vom Typ "C"	
EN 1672-2:2005+A1:2009	**EN 453:2000+A1:2009**

Weitere Regeln und / oder technischen Spezifikationen	
EN 60073:2002	**EN 61293:1994**
EN 60445:2007	**EN 61310-1:2008**
EN 60446:2007	**EN 61310-2:2008**
EN 60447:2004	**EN 61310-3:2008**
EN 60529:1992+A1:2000	

.....(platz). .....(datum).

(Unterschrift)

_____

Gesetzlicher Vertreter

1. LIEFERUNGSBESTAND

Die elektrische Knetmaschine, nachfolgend „Gerät“ genannt, wurde zur Vermischung von sowohl harten als auch weichen Teigen bestehend aus Mehl, Salz, Hefe, Fett und Flüssigkeit (Wasser, Eier, …), Kartoffeln und Hackfleisch, sowie andere Zutaten aus der Lebensmittelindustrie entwickelt.
Je nach Modell und kommerziellen Anforderungen kann das Gerät in verschiedenen Kombinationen, mit verschiedenen Zubehörteilen und technischen Daten zusammengesetzt werden, wahlweise in den Kombinationen aus Kapitel 2.

Das gelieferte Gerät, das in der vorliegenden Anleitung beschrieben ist, besteht aus Gruppen und Bauteilen, die in der CE-Konformitätserklärung genannt werden.

Das Gerät wurde mit einem Typenschild ausgestattet, das folgende Daten enthält:

[Beispiel]

BEZEICHNUNG	**ELEKTRISCHE KNETMASCHINE**
SERIEN/MODELLNR	_____
TEILENR	_____
GERÄTMASSE	**___ kg**
BAUJAH	**20 ___**
NENNSPANNUNG	**... PE AC .... V .... Hz**
STROMAUFNAHME BEI VOLLAST	**… A**
SHORT CIRCUIT CURRENT	**… kA**
SCHALTPLAN-NR	**…**

Für Informationen zur rechtmäßigen Verwendung des Geräts siehe Gebrauchsanweisung

2. INHALT UND BENUTZUNG DER GEBRAUCHSANWEISUNG

2.1. ZIEL DER GEBRAUCHSANWEISUNG

WICHTIGKEIT DER GEBRAUCHSANWEISUNG

Das vorliegende Bedienungshandbuch ist als **ganzheitlicher Teil des Geräts** zu betrachten:

1. Für die ganze Lebensdauer des Geräts muss es aufbewahrt werden.
2. Beim Verkauf des Geräts muss das Handbuch das Gerät begleiten.
3. Im Handbuch befinden sich neben allen für das Bedienpersonal nützlichen Informationen auch die Schaltpläne (in spezifischen Kapiteln zusammengefasst), welche für allfällige Wartungs- und Reparatureingriffe benötigt werden.

ZIEL DER GEBRAUCHSANWEISUNG

Die Gebrauchsanweisung **hat zum Ziel**, dem Kunden alle nötigen Informationen zu geben, die ihm eine geeignete Anwendung und eine möglichst sichere und selbständige Handhabung des gelieferten Geräts erlauben. Außerdem wurde das vorliegende Handbuch mit dem Ziel erstellt, **Hinweise und Warnungen** zur besseren Kenntnis des Geräts, sowie der Grundlagen und Einschränkungen für dessen Betrieb zu geben. Bei Zweifeln wenden Sie sich bitte an den anerkannten Kundendienst.

Die vorliegende Gebrauchsanweisung wurde ausschließlich für den Anwender des Geräts erstellt und enthält Informationen die Eigentum des Herstellers sind.

Die in der vorliegenden Gebrauchsanweisung enthaltenen Texte, Zeichnungen und Pläne sind technischer Art und sind Eigentum des Geräteherstellers. Sie können in keiner Weise weder teilweise noch gesamthaft vervielfältigt werden.

Ohne die vorhergehende schriftliche Zustimmung des Herstellers kann die vorliegende Gebrauchsanweisung auch nicht teilweise vervielfältigt, verändert, abgeschrieben, in irgendeine Sprache übersetzt, Dritten zur Verfügung gestellt oder jedenfalls so verwendet werden, dass die Interessen des Herstellers geschädigt werden.

Jede Art Missbrauch ist gemäß Gesetz und Urheberrecht strafbar. © Copyright 2009

ZIELPUBLIKUM

Die vorliegende Gebrauchsanweisung, von der 1 Ausgabe zusammen mit dem Gerät als ergänzender Bestandteil geliefert wird, richtet sich an die Bediener sowie an mit der Installation, dem Betrieb und der Wartung befugte, qualifizierte Techniker.

Die für den Arbeitsschutz im Betrieb verantwortliche Person und die anderen Mitarbeiter für die das Gerät bestimmt ist, haben das vorliegende Handbuch einzusehen, damit sie alle technischen und organisatorischen Maßnahmen ergreifen können.

Vor Inbetriebnahme des Geräts und jedes Mal, wenn ein Zweifel im Bezug auf den Betrieb des Geräts besteht, hat der Bediener die Gebrauchsanweisung genau zu lesen.

AUFBEWAHRUNG

- Die vorliegende Gebrauchsanweisung muss in unmittelbarer Nähe des Geräts aufbewahrt werden und ist vor Flüssigkeit, Feuchtigkeit, übermäßiger Hitze und allem anderem, was dessen Lesbarkeit beeinträchtigen könnte, zu schützen.
- Die Gebrauchsanweisung so benutzen, dass sie als Ganzes oder auch teilweise nicht beschädigt werden kann.
- Keine Seiten aus der Gebrauchsanweisung entfernen.
- Nicht auf die Seiten der Gebrauchsanweisung schreiben

ÄNDERUNGEN, ERGÄNZUNGEN UND ERSETZUNGEN

- Falls die vorliegende Gebrauchsanweisung beschädigt wird oder verloren geht, kann eine Kopie davon bei dem anerkannten Kundendienst beantragt werden.
- Die vorliegende Gebrauchsanweisung widerspiegelt den Stand der Technik zum Zeitpunkt der Herstellung des Geräts; der Hersteller behält sich das Recht vor, die Produktion und dementsprechend die anderen Ausgaben der Gebrauchsanweisung zu aktualisieren ohne Verpflichtung, frühere Produktionen oder Handbücher zu aktualisieren, außer in besonderen Fällen, die die Gesundheit und die Sicherheit von Personen betreffen.
- Sollte der Auftraggeber zusätzliche Informationen wünschen, kann er sich direkt an den anerkannten Kundendienst wenden.
- **Bei Verkauf des Geräts sollte der Kunde** dem anerkannten Kundendienst die Angaben des neuen Besitzers zur Vereinfachung der Mitteilung von eventuellen Ergänzungen in der Gebrauchsanweisung zu melden. Wie bereits erwähnt muss die Gebrauchsanweisung den abnehmbaren Kessel/Verteiler auch bei einer Eigentumsübertragung begleiten.

2.2. HAFTUNG

- Falls die vorliegende Gebrauchsanweisung beschädigt wird oder verloren geht, kann eine Kopie davon bei dem anerkannten Kundendienst beantragt werden.
- Die vorliegende Gebrauchsanweisung widerspiegelt den Stand der Technik zum Zeitpunkt der Herstellung des Geräts; der Hersteller behält sich das Recht vor, die Produktion und dementsprechend die anderen Ausgaben der Gebrauchsanweisung zu aktualisieren ohne Verpflichtung, frühere Produktionen oder Handbücher zu aktualisieren, außer in besonderen Fällen, die die Gesundheit und die Sicherheit von Personen betreffen.
- Besondere Aufmerksamkeit sollte den Restrisiken an dem Gerät und den Vorschriften für die Bediener gewidmet werden.
- Der Hersteller haftet für das Gerät in seiner Original-Konfiguration.
- Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch Missbrauch oder falsche Anwendung des Geräts oder der Gebrauchsanweisung entstehen könnten, ebenso wenig für Schäden die durch Nichtbeachtung von zwingenden Vorschriften, Nachlässigkeit, Unerfahrenheit, Unvorsichtigkeit oder Nichtbeachtung der Verordnungsbestimmungen seitens des Arbeitgebers, des Bedieners oder des Wartungstechnikers und für alle eventuellen Störungen, die durch unvernünftigen Gebrauch, Missbrauch und/oder unzweckmäßigen Gebrauch entstehen könnten.
- Der Hersteller haftet nicht für Folgen aus der Anwendung von Ersatzteilen, die nicht Originalteile sind oder die nicht gleichwertige Eigenschaften aufweisen.
- Der Hersteller haftet nur für die in der italienischen Originalversion der Gebrauchsanweisung enthaltenen Informationen.
- Die Nichtbeachtung der in dieser Gebrauchsanweisung enthaltenen Vorschriften verursacht das sofortige Entfallen der Garantie.

Die Werksverantwortlichen die den Betrieb überwachen sind im Rahmen der ihnen zugeteilten Befugnisse und Kompetenzen für folgende Punkte zuständig:

- die vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen umsetzen;
- Die Arbeiter über die spezifischen Risiken, denen sie ausgesetzt sind, und über die wichtigsten Schutz- und Vorsorgemaßnahmen unterrichten;
- anordnen und verlangen, dass die einzelnen Mitarbeiter die Sicherheitsvorschriften beachten und die ihnen zur Verfügung gestellten Schutzausrüstungen benutzen;
- mehr als einen Mitarbeiter gleichzeitig auf dem Gerät arbeiten lassen.

Außerdem wird darauf hingewiesen, dass nach seiner Inbetriebnahme das Gerät der Richtlinie 89/655/EWG und anschließenden Änderungen untersteht.

2.3. SYMBOLERLÄUTERUNG

Im Folgenden werden die Bedeutungen der in diesem Handbuch benutzten Symbole und Begriffe erläutert.

GEFAHR
Weist auf eine Gefahr hin für den Bediener des Geräts und für alle, die sich in der Nähe des Geräts befinden. Daher sollte die aufgezeigte Tätigkeit unter Beachtung der geltenden Unfallverhütungsvorschriften und der in der vorliegenden Gebrauchsanweisung angegebenen Maßnahmen ausgeführt werden.

HINWEIS
Weist auf nützliche und/oder zusätzliche Empfehlungen hin und/oder auf besondere Maßnahmen bezüglich der gerade auszuführenden Tätigkeit.

ACHTUNG
Weist auf einen Arbeitsschritt hin, der zur Verhinderung einer Beschädigung am Gerät mit Sorgfalt auszuführen ist.

3. ALLGEMEINE INFORMATIONEN UND EIGENSCHAFTEN

3.1. VOR DER LIEFERUNG DURCHGEFÜHRTE ABNAHMEN

Vor der Lieferung wurde das Gerät im Werk des Herstellers den gesetzlich geltenden und anwendbaren vorgeschriebenen Sicherheitstests und den Betriebstests, die gemäß dem in der vorliegenden Gebrauchsanweisung beschriebenen Anwendungszweck des Geräts durchzuführen waren, unterzogen. Außerdem werden alle installierten Bauteile einer detaillierten Sichtkontrolle sowie einer Kontrolle mit Werkzeugen unterzogen, damit eine Entsprechung mit den vertraglich vereinbarten Anforderungen gewährleistet werden kann.

3.2. ANWENDUNG UND BAUTEILE

Die elektrische Knetmaschine, nachfolgend „Gerät" genannt, wurde zur Vermischung von sowohl harten als auch weichen Teigen bestehend aus Mehl, Salz, Hefe, Fett und Flüssigkeit (Wasser, Eier, …), Kartoffeln und Hackfleisch, sowie andere Zutaten aus der Lebensmittelindustrie entwickelt.

Das Gerät besteht üblicherweise aus folgenden Elementen (siehe Anlage):

1. n. 1 Gehäuse aus einem einzigen Guss, das die Motorteile und die Steuerteile stützt und enthält. In einigen Modellen kann der obere Teil des Geräts bzw. der Kopf aufgeklappt werden, wodurch die Ersetzung des Knethakens, die Entnahme des Kessels und so die Ladung/Entleerung des Lebensmittels ermöglicht wird. Die Schließposition des Kopfes wird durch einen mechanischen Schnellverschluss gewährleistet; während die offene Position durch einen entsprechenden vorgeladenen Zylinder ermöglicht wird;
2. n. 1 Kessel, der die Lebensmittel enthält, die zu Teig verarbeitet werden, und im vorderen Bereich der Maschine angebracht und befestigt wird. Der Kessel dreht sich mechanisch im Uhrzeigersinn und wird durch einen Direktstart-Elektromotor angetrieben. In Geräten mit aufklappbarem Kopf kann der Kessel von Hand entfernt werden;
3. n. 1 Knethaken auf einer festen senkrechten Achse, der auf den Gerätekopf angebracht wird und sich im Inneren des Kessels dreht. Der Knethaken kann die Form einer Spirale oder einer Spachtel aufweisen. Der Knethaken dreht sich durch mechanische Vorgelege und wird durch den gleichen Motor, der für die Kesseldrehung verwendet wird, gesteuert; in einigen Modellen dreht sich der Knethaken durch Wirkung eines zweiten Direktstart-Elektromotors. In Geräten mit aufklappbarem Kopf kann der Knethaken zur Ersetzung und Reinigung von Hand entfernt werden.
4. n. 1 Teigbrecher bestehend aus einem feststehenden Metallstab, der auf dem Gerätekopf montiert und vor dem Knethaken angebracht ist. Der Teigbrecher erlaubt eine bessere Vermischung der Lebensmittel und eine einheitliche Vermengung aller Lebensmittel.
5. n. 1 verriegelte bewegliche Abschirmung, die den oberen Teil des sich bewegenden Kessels abdeckt. Wenn diese Abschirmung geöffnet wird, betätigt sich eine an der Steuerung verbundene Verriegelung, die innerhalb von 4 Sekunden den Halt der gefährlichen beweglichen Teile veranlasst. Die bewegliche Abschirmung kann aus geschlossenem durchsichtigem Material bestehen, oder sie kann geschlossen sein mit einer Öffnung im vorderen Bereich oder aus einem Stahlgitter bestehen. In den Ausführungen, die eine Öffnung in der Abschirmung aufweisen, ist die manuelle Zuführung der trockenen Zutaten in den drehenden Kessel erlaubt.

Die elektrischen Motoren können einphasig sein oder dreiphasig sein mit einer oder mehreren Geschwindigkeiten (siehe technische Daten).

Alle Geräteteile die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen wie Kessel, Knethaken, Teigbrecher etc..... bestehen aus Edelstahl oder aus lebensmittelechtem Kunststoff.

Die automatischen Funktionen, die Programmierung und die Betriebssequenz des Geräts einschließlich Verzögerungszeiten für den Knethakenhalt, die Auswahl der Geschwindigkeit etc… werden durch elektromechanische und elektronische Komponenten in festverdrahteter Logik über die Bedien- und Steuertafel im vorderen Bereich des Geräts gesteuert (siehe Anlage)

Je nach Betriebs- und Produktionsbedürfnissen kann das Gerät mit verschiedenen Zuberhörteilen ausgestattet werden (siehe technische Daten).

Eventuelle zusätzliche verwendbare Zutaten dürfen die Gesundheit des Bedienpersonals und des Wartungspersonals nicht gefährden. Außerdem dürfen dadurch keine explosionsgefährdeten Bereiche entstehen. Immer die technischen Daten und Sicherheitsblätter im Bezug auf Gefahren durch Lebensmittel überprüfen.

Falls Staubbelastungen in gewissen Bereichen entstehen sollten, sind sowohl während der manuellen Ladung der Lebensmittel als auch während des Gerätebetriebs geeignete Schutzmasken zu tragen.

3.3. KONFIGURATIONEN

Die detaillierten technischen Daten, Produktionsdaten und mechanischen Zeichnungen befinden sich in der Anlage.

TECHNISCHE DATEN	ART. 2200	ART. 2200 TOP	ART. 2400	ART. 2500
FESTSTEHENDER KOPF	■	■		■
AUFKLAPPBARER KOPF			■	
FESTSTEHENDER KESSEL	■	■		■
ABNEHMBARER KESSEL			■	
KESSEL MIT ABGERUNDETEM RAND	■	■	■	
KESSEL MIT FLACHEM RAND	■	■	■	■
SPIRALKNETHAKEN	■	■	■	■
SPACHTELKNETHAKEN			■	
FESTSTEHENDER KNETHAKEN	■	■		■
AUSWECHSELBARER KNETHAKEN			■	
EINZIGER MOTOR FÜR KESSEL UND KNETHAKEN	■	■	■	
JE EIN MOTOR FÜR KESSEL UND KNETHAKEN				■
MOTOR DREIPHASIG	■	■	■	■
MOTOR DREIPHASIG MIT ZWEI GESCHWINDIGKEITEN	■	■	■	■
MOTOR EINPHASIG	■	■	■	
ELEKTROMECHANISCHE STEUERUNGEN	■			
ELEKTRONISCHE STEUERUNGEN MIT AUSSCHALTVERZÖGERUNGSTIMER		■	■	
ELEKTRONISCHE STEUERUNGEN MIT TIMER FÜR GESCHWINDIGKEITSEINSTELLUNG	■	■	■	■

3.4. BETRIEBSBEDINGUNGEN

DATEN	ART. 2200 - ART. 2200 TOP – ART- 2400 – ART. 2500
A-bewerteter äquivalenter Dauerschalldruckpegel	Unter 70 dBA
Strombeschaffenheit - Frequenz	Siehe Typenschild am Gerät
Verbrauch bei Vollast	Siehe Typenschild am Gerät
Nominale Betriebsspannung	Siehe Typenschild am Gerät
Geschätzter zulässiger bedingter Nennkurzschlussstrom	6 kA symmetrisch
Masse und Neutralleiter	TT und TN
Schutzgrad	IP X3
Gerätaufstellung	**Für den Lebensmittelbereich geeigneter Arbeitstisch** in der Höhe zwischen 900/1100mm vom Fußboden und mit einer angemessenen Tragkraft, bei umgebendem Freiraum von mindestens **800mm**
Anwendungsort	Innenraum
Max. Lufttemperatur im Arbeitsumfeld	+40°C
Min. erforderliche Beleuchtung	500 lux
Weitere Betriebsbedingungen	Das Gerät ist für den Betrieb in Räumen, in denen Kontaminanten wie z.B. Staub, Säuren, korrodierende Gase, Salz u.Ä. vorhanden sind, **ungeeignet.** Das Gerät ist für den Betrieb in explosionsgefährdeten Bereichen, die als Zone 0 oder Zone 1 oder Zone 2 klassifiziert sind, **ungeeignet**. Das Gerät ist für den Betrieb in Bereichen, in denen ionisierende und nicht ionisierende Strahlungen wie z.B. Mikrowellen, UV-Strahlen, Laser, Röntgenstrahlen u.Ä. vorhanden sind, **ungeeignet**. Die elektrische Ausrüstung ist für die Anbringung an Geräten oder für den Betrieb in Bereichen, in denen Vibrationen und Stöße vorhanden sind, **ungeeignet**. Andernfalls das Gerät entfernt von der Anlage anbringen und mit Schwingungsdämpfern versehen.
EMPFOHLENE SCHUTZVORRICHTUNG GEGEN ÜBERSTROM	
Isolierungsnennspannung	Ui => 690 kV
Nennstrom	In = > siehe Schaltplan
Einstellung Magnetrelais	Im = < siehe Schaltplan
Einstellung Thermorelais	Ir = siehe Schaltplan
Max. Impedanzwert der Störungsschleife	0.1 Ω

3.5. BESTIMMUNGSMÄßIGE VERWENDUNG, MISSBRAUCH, UNZWECKMÄßIGE ODER VERBOTENE VERWENDUNG

Das in der vorliegenden Anleitung beschriebene Gerät ist für die Anwendung durch **einen Bediener** vorgesehen. Dieser sollte entsprechend ausgebildet und bezüglich der Restrisiken informiert sein und zugleich im Bezug auf Sicherheit die Kenntnisse eines Wartungstechnikers aufweisen.

Im Rahmen einer **BESTIMMUNGSMÄßIGEN VERWENDUNG,** die nach vernünftigem Ermessen zu erwarten ist, sollte das Gerät nur zur Vermischung von sowohl harten als auch weichen Teigen bestehend aus Mehl, Salz, Hefe, Fett und Flüssigkeit (Wasser, Eier, …), Kartoffeln und Hackfleisch, sowie andere Zutaten aus der Lebensmittelindustrie verwendet werden.

Das Gerät darf nicht **MISSBRAUCHT** werden; im Besonderen:

1. Kein Gebrauch für den Haushalt,
2. Es darf nicht mit anderen Parametern als die in der Tabelle zu den technischen Eigenschaften aufgeführten betrieben werden,
3. Für jeden anderen als die in der vorliegenden Anleitung aufgeführten Verwendungszwecke lehnt der Hersteller jede Haftung ab;
4. Der Anwender ist für Schäden, die aus der Nichtbeachtung der Betriebsbedingungen im technischen Datenblatt und in der Auftragsbestätigung hervorgehen, verantwortlich,
5. **das Gerät nicht leer laufen lassen,**
6. die Etiketten weder absichtlich verändern oder beschädigen noch diese entfernen oder verstecken.

Das Gerät darf nicht **AUF UNZWECKMÄßIGE bzw. VERBOTENE WEISE** verwendet werden, da dies Schäden oder Verletzungen des Bedieners verursachen könnte; im Besonderen ist es verboten:

1. das Gerät bei eingestecktem Stromkabel zu **verschieben**.
2. das **Stromkabel oder das Gerät zu ziehen** um den Stecker vom Stromnetz zu trennen,
3. auf dem Gerät oder auf dem Stromkabel **Gewichte aufzulegen**,
4. das **Stromkabel** auf schneidende Teile oder Teile, bei denen Verbrennungsgefahr besteht, zu **legen**,
5. das Gerät mit beschädigten oder nicht vollständigen **Stromkabel oder Steuertasten** zu betreiben,
6. das Gerät **ausgeschaltet zu lassen**, wenn das Stromkabel noch mit der Steckdose verbunden ist,
7. das **gefüllte Gerät unbeaufsichtigt zu lassen**;
8. **irgendeinen Gegenstand** ins Innere der Lüfterhaube des Motors **einzuführen**;
9. das Gerät auf **andere Gegenstände als einen Arbeitstisch** aufzustellen; dieser muss für den Lebensmittelbereich geeignet sein und eine Höhe zwischen 900 - 1100mm vom Fußboden aufweisen,
10. **jede Art Gegenstand** unter das Gerät zu legen oder Tücher oder Anderes zwischen den Stützfüßchen des Geräts und der Arbeitsfläche **einzufügen**,
11. **entflammbare, korrodierende oder schädliche Reinigungsmittel zu verwenden**,
12. das Gerät in Wasser oder andere Flüssigkeiten **einzutauchen**;
13. das Gerät durch **nicht befugtes Personal** und Personen die die vorgeschriebene Arbeitskleidung nicht tragen betreiben zu lassen,
14. **Produkte oder Gegenstände einzuführen**, die **andere Eigenschaften** als die für die bestimmungsmäßige Verwendung angegebenen aufweisen wie z.B. Knochen, tiefgekühltes Fleisch, andere Produkte als Lebensmittel oder andere Gegenstände wie Schals, etc...
15. das Gerät zu betreiben, wenn die **beweglichen und feststehenden Schutzvorrichtungen nicht richtig befestigt oder entfernt wurden**;
16. die Schutzvorrichtungen, Mikroschalter und Warnhinweise **teilweise oder vollständig abzuschalten, zu entfernen, ändern oder auf irgendeine andere Weise unwirksam zu machen**.
17. das Gerät zu betreiben wenn durch den Anwender nicht alle **Maßnahmen zur Beseitigung von Restrisiken** ergriffen worden sind.
18. zu **rauchen oder Geräte mit offener Flamme zu benutzen**, sowie glühende Materialien zu verwenden, außer bei Anwendung der passenden Sicherheitsmaßnahmen,
19. sowohl während des Betriebs als auch bei nicht erteilter Erlaubnis **Steuerungs- und Befestigungsvorrichtungen wie Knäufe und Ähnliches zu betätigen oder einzustellen**.
20. **Für die Gesundheit des Bedieners und des Wartungspersonals gefährliche Zutaten** zu verwenden. Außerdem dürfen keine explosionsgefährdeten Bereiche entstehen, da das Gerät nicht für die Verwendung oder für die Verarbeitung von Produkten, bei denen explosionsgefährdete Bereiche entstehen können, geeignet ist.

Der Anwender haftet in jedem Fall für Schäden, die aus der fehlenden Beachtung der aufgeführten Anwendungsbedingungen für die bestimmungsmäßige Verwendung hervorgehen. Bei Zweifeln wenden Sie sich bitte an den anerkannten Kundendienst.

4. SICHERHEITSANLEITUNGEN

Die Nichtbeachtung der Sicherheitsnormen und -vorgänge kann Gefahren oder Schäden herbeiführen.
Die Benutzung des Geräts ist nur gestattet unter Beachtung durch den Endverbraucher von:

1. allen Regelungen, die auf Grund von anwendbaren Gesetzen und/oder Normen die Aufstellung des Geräts und das Verhalten der Personen betreffen; mit besonderem Bezug auf die am Gerät vorgeschaltete feste Anlage für den Anschluss/Betrieb des Geräts;
2. allen weiteren Anweisungen und Warnhinweisen für die Benutzung des Geräts, die als Teil der technischen/grafischen Anlage zum Gerät zu betrachten sind.

4.1. PFLICHTEN

ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN AN DAS PERSONAL

Das mit dem Gerät arbeitende Personal hat folgende Pflichten:

a. Alle in der Gebrauchsanweisung enthaltenen Sicherheitshinweise lesen und verstehen;
b. sich in normalem psychophysischem Zustand befinden;
c. zuvor unterrichtet und ausgebildet worden sein über:
   - c.1. Schnittgefahren oder andere Gefahren bezüglich anderer Schäden die durch direkten oder indirekten Kontakt verursacht werden könnten;
   - c.2. Gefahren durch Übertemperatur, elektrische Lichtbogen oder Strahlungen, die durch eventuell vorhandene elektrische Geräte verursacht und/oder ausgestrahlt werden;
   - c.3. Gefahren nicht elektrischen Ursprungs, die erfahrungsgemäß von eventuell vorhandenem elektrischen Material verursacht werden können;
   - c.4. Verletzungsgefahren oder Gefahren anderer Art die durch Restrisiken entstehen, die in der Gebrauchsanweisung angegeben wurden;
d. Daher hat dieses Personal folgende Kenntnisse aufzuweisen (oder sich durch angebrachte Ausbildung und Einweisung anzueignen):
   - d.1. Allgemeinwissen und technisches Wissen in ausreichendem Maße, damit sie den Inhalt der vorliegenden Gebrauchsanweisung verstehen können und den eventuell beigelegten Schaltplan und alle technischen Abbildungen richtig interpretieren können;
   - d.2. Hygienenormen, Unfallverhütungsnormen und technologische Normen kennen;
   - d.3. Vollumfängliche Kenntnis des Geräts und der eventuell vorhandenen elektrischen Ausrüstung;
   - d.4. die anzuwendende Verhaltensweise bei Notfällen kennen;
   - d.5. wissen, wo sich die persönliche Schutzausrüstung befindet und wissen, wie sie richtig anzuwenden ist, wenn dies durch den Hersteller vorgeschrieben wird oder wenn die kollektiven Schutzmittel nicht ausreichen;
e. Außerdem hat das Personal folgende Pflichten:
   - e.1. Sofort dem Arbeitgeber Störungen an den Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen, sowie andere eventuell gefährliche Zustände die sie bemerken sollten melden und sich darum bemühen, bei einem Notfall und im Rahmen der eigenen Fähigkeiten und Befugnisse diese Störungen oder Gefahren zu beseitigen oder zu vermindern;
   - e.2. Schutzvorrichtungen und andere Schutzmittel nicht entfernen oder ändern, wenn dies nicht zuvor bewilligt wurde;
   - e.3. nicht aus eigener Initiative Handlungen oder Manöver ausführen, die nicht zu seinen Befugnissen gehören und die die eigene Sicherheit oder die Sicherheit Anderer beeinträchtigen könnten;
   - e.4. keine Ringe, Armbanduhren, Schmuckstücke, zerrissene Kleidungsstücke, Schals, Krawatten oder andere hängende Kleidungsstücke oder Accessoires, die eine Gefahr darstellen könnten, tragen; die Ärmel gut an den Handgelenken anziehen und die Haare immer zusammen binden.

Wo nichts anderes festgelegt wurde, **muss das Personal, das Eingriffe in den Bereichen Installation, Anschluss, Wartung, Wiederinstallation und Wiederverwendung, Fehler- oder Störungssuche, Verschrottung und Abbau durchführt, erfahren sein** und über die Sicherheitsvorschriften unterrichtet und über die Restrisiken informiert worden sein. Außerdem muss dieses Personal im Bereich der Sicherheit die Fachkenntnisse von Wartungstechnikern besitzen.

Alle für Bedien- und Wartungspersonal bei Eingriffen bedeutenden Fachkenntnisse, Arbeitsschritte und gefährlichen Bereiche sind in den folgenden Kapiteln angegeben

Dieses erfahrene Personal muss in der Lage sein, die ihm zugewiesenen Aufgaben zu bewerten und die möglichen Gefahren auf Grund der eigenen Vorbereitung, der eigenen Kenntnisse und beruflichen Erfahrungen und Kenntnisse im Bezug auf das Gerät, die entsprechenden Ausrüstungen und die entsprechenden Gesetze zu erkennen. Das Personal muss außerdem im Bezug auf Sicherheit ausgebildet und im Bezug auf Restrisiken informiert worden sein.

Das Personal muss außerdem **erfahren sein und nicht nur eingewiesen werden**, bzw. diese Personen müssen ein technisches Diplom oder einen Universitätsabschluss besitzen und Kenntnisse aufweisen über das Gerät und die entsprechenden Ausrüstungen, sowie über die entsprechenden Gesetze und müssen ebenfalls besondere technische Kenntnisse oder Ausbildungen vorweisen können.

Es **führt nicht nur Wartungsarbeiten aus**, in einigen Fällen unterstützt es den Bediener bei bestimmten Umrüsteingriffen. Das Wartungspersonal hat außerdem Zugriff auf die Schalttafel während die Anlage unter Spannung steht.

Aus Sicherheitsgründen ist während der Bearbeitung die Anwesenheit anderer Personen außer dem Bediener im Bereich um das Gerät herum nicht erlaubt.
Ausnahme zu dieser Vorschrift bildet Wartungspersonal, das ausdrücklich durch den Produktionsleiter befugt worden ist.

Bei Störungen oder Unregelmäßigkeiten im Betrieb hat **das Personal das für die Einstellung, den Betrieb und die Wartung verantwortlich ist** sofort den Betrieb zu unterbrechen und den Arbeitgeber oder den Abteilungsleiter oder den Vorgesetzten zu informieren.

Wenn der Anwender kein erfahrenes oder eingewiesenes Personal einsetzen kann, hat er die erwähnten Tätigkeiten einem in diesem Bereich tätigen Unternehmen z.B. dem Lieferanten in Auftrag zu geben.

4.2. UMFELD UND ARBEITSPLATZ

Der Arbeitsraum muss den Anforderungen der Richtlinie 89/654/EWG entsprechen. Im Arbeitsbereich dürfen keine Fremdgegenstände vorhanden sein.
Der Arbeitgeber hat gemäß Richtlinie 89/391/EWG bezüglich der Durchführung von Maßnahmen zur Verbesserung der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes der Arbeitnehmer bei der Arbeit die ordnungsgemäß in der Gebrauchsanweisung angegebenen Restrisiken zu beseitigen oder zu verringern.

4.3. WARNUNGEN BEZÜGLICH RESTRISIKEN

Der Arbeitgeber hat das Personal bezüglich Unfallrisiken, Sicherheitsvorrichtungen und den allgemeinen Unfallverhütungsregeln, die in den gemeinschaftsrechtlichen Richtlinien und der Gesetzgebung des Landes, in dem das Gerät installiert wurde, enthalten sind, auszubilden.
Daher muss die **durch den Anwender auszuführende Bedienung, Wartung sowie die Reinigung** ausgebildetem und sachkundigem Personal anvertraut werden.
Es liegt in der Verantwortung des Arbeitgebers sicherzustellen, dass die erteilten Anweisungen entsprechend verstanden worden sind. Wo nötig liegen folgende Punkte **in der Verantwortung des Anwenders**:

1. einen Ausbildungskurs durchzuführen, eventuell in Zusammenarbeit mit dem Hersteller des Geräts, so dass die **Bediener und Wartungstechniker** über die in der vorliegenden Gebrauchsanweisung enthalten allgemeinen Risiken und Restrisiken angemessen ausgebildet werden.
2. die **Aushändigung der persönlichen Schutzausrüstungen** gemäß Richtlinie 89/656/EWG und anschließende Änderungen und Ergänzungen und **Einweisung in die zugelassenen Anwendungsarten**.

RESTRISIKO AUF GRUND DES LÄRMS

Gemäß durchgeführten Tests weist das Gerät einen **A-bewerteten äquivalenten Dauerschalldruckpegel unter 70 dB auf.**
Zur Vermeidung von Ohrenschäden auf Grund von tosendem oder anhaltendem Lärm muss der Bediener in angemessener Weise unterrichtet und ausgebildet werden und während des Betriebs des Geräts **immer einen angemessenen Gehörschutz wie zum Beispiel Gehörschutzstöpsel oder Kapselgehörschützer oder ähnliche persönliche Gehörschutzmittel verwenden.**

RESTRISIKO AUF GRUND VON ENTZÜNDBARKEIT

Zur Vermeidung von Gefahren, die auf Grund eines Brandes entstehen könnten, hat der Anwender nicht nur den Bediener und Wartungstechniker in angemessener Weise auszubilden und zu informieren, sondern auch **in der Nähe des Aufstellungsortes des Gerätes** passende **Feuerschutzsysteme** aufzustellen (z.B. tragbare Feuerlöscher für Notfälle), die der verwendeten entzündbaren Materialtypologie entsprechen: z.B. elektrische und elektronische Anlagen. Zur Brandlöschung darf kein Wasser verwendet werden.

RESTRISIKO DURCH SICHERHEITSBEZOGENE STEUERUNGEN UND STEUERUNGSSYSTEME:

Es wird darauf hingewiesen, dass die Sicherheitsfunktionen und sicherheitsbezogenen Steuerungen und Steuerungssysteme **der Sicherheitskategorie 1 entsprechen**; trotzdem kann sich durch ein Defekt eine Betriebsstörung bzw. ein Restrisiko durch ein nicht eingetretener Gerätehalt gemäß den erwähnten Hinweisen ereignen.

Durch Betätigung der Stopp-Steuerung oder bei einem Stromausfall sollte sowohl das Bedien- als auch das Wartungspersonal **vor dem Zugriff auf bewegliche Teile durch Sichtkontrolle im oberen Geräteteil durch den Gerätehals sicherstellen, dass diese Teile tatsächlich angehalten sind.**

RESTRISIKO AUF GRUND DER ABNAHME VON FESTSTEHENDEN ABSCHIRMUNGEN, EINGRIFFEN AN BESCHÄDIGTEN/ABGENUTZTEN TEILEN

Unter keinen Umständen **darf der Bediener versuchen, eine feststehende Abschirmung zu öffnen oder zu entfernen oder eine Sicherheitsvorrichtung abzuändern.**

Während der **Bestückung, Wartung, Reinigung,** sowie **während aller anderen manuellen Eingriffe**, die das Einführen der Hände oder anderer Körperteile in die gefährlichen Bereiche des Geräts beinhalten, ergibt sich ein Restrisiko, das vor allem besteht aus:

1. **Stößen an Bauteilen des Geräts,**
2. **Reibung und/oder Kratzverletzungen an rauen Geräteteilen,**
3. **Schnittverletzungen an scharfen Teilen.**

Die Bediener und Wartungstechniker sind nicht nur in angebrachter Weise zu unterrichten und auszubilden, sondern sie haben auch jedes Mal, wenn sie die oben genannten Eingriffe ausführen, **Kopfschutz, Handschutz, Fußschutz, Atemschutz und der Arbeitsstätte entsprechende Kleidung wie zum Beispiel Schutzhelm, schnittfeste Handschuhe mit Metallfasern, beständige rutschfeste, dem Risiko entsprechende geeignete Schuhe mit Eisenkappe zu tragen.**

Sowohl Bediener als auch Wartungstechniker **müssen für alle manuellen Eingriffe bei offenen Abschirmungen ausgebildet werden**, sie müssen außerdem in die verbundenen Risiken eingewiesen werden und müssen durch eine verantwortliche Person befugt werden.

RESTRISIKO DURCH ANHEBUNG DES GERÄTS UND DURCH EINGRIFFE, DIE MANUELLE VORGÄNGE BEINHALTEN

Die am Gerät oder an dessen Teile vorgenommenen Hebe- und Transportvorgänge sind manuelle Eingriffe, die ein Restrisiko darstellen, das **vor allem auf Stoß-, Quetsch-, Mitreiß-, Reibungs- oder Abschürfungsgefahr** zurückzuführen ist. Die für den Transport/Bewegung verantwortliche Person hat das Personal über diese Restrisiken in angemessener Weise zu unterrichten.

Es besteht für das Bedienpersonal und Wartungspersonal ein Restrisiko bezüglich Stoß-, Kratz-, Schnitt-, Stich- und Reibungsgefahr während der **Wartung, Reinigung und anderer manueller Handlungen**, das auch auf der Notwendigkeit, die Knethaken abzumontieren und/oder zu positionieren etc… beruht.

Sowohl das für die Bewegung des Geräts verantwortliche Personal als auch das Bedien- und das Wartungspersonal haben einerseits in angemessener Weise unterrichtet und ausgebildet zu werden und die vorgesehene Benutzungsweise zu beachten, und andererseits die **Schutzausrüstungen für Kopf, Hände, Füße und für die Arbeitsstätte angebrachte Kleidung zu tragen wie zum Beispiel Schutzhelm, schnittfeste Handschuhe mit Metallfasern, beständige rutschfeste, dem Risiko entsprechende Schuhe mit Eisenkappe.**

RISIKO DURCH MÖGLICHE RUTSCH- UND/ODER STURZGEFAHR

Zur Vermeidung **während der bestimmungsmäßigen Verwendung des Geräts und während der Wartungseingriffe** von Rutschgefahren und/oder Sturzgefahren auf der Bezugsfläche (Boden), ist das Bedien- und Wartungspersonal entsprechend zu unterrichten und auszubilden. Außerdem **hat das Personal immer einen angebrachten Fußschutz zu tragen wie z.B. beständige rutschfeste, dem Risiko entsprechende Schuhe.**
Der Anwender hat auf jeden Fall den Boden, auf dem sich das Bedienpersonal und das Wartungspersonal bewegt, sauber zu halten, damit dieser keine Stoffe aufweist, die eine Rutschgefahr darstellen könnten wie z.B. Flüssigkeiten oder jede Art körnchenförmige oder staubförmige Substanzen.

RISIKO AUF GRUND DER IM GERÄT VERWENDETEN PRODUKTE

Das Gerät wurde zur Vermischung von sowohl harten als auch weichen Teigen bestehend aus Mehl, Salz, Hefe, Fett und Flüssigkeit (Wasser, Eier, …), Kartoffeln und Hackfleisch sowie anderen Zutaten aus der Lebensmittelindustrie entwickelt.

Eventuelle zusätzliche verwendbare Zutaten dürfen die Gesundheit des Bedienpersonals und des Wartungspersonals nicht gefährden. Außerdem dürfen dadurch keine explosionsgefährdeten Bereiche entstehen.
Immer die technischen Daten und Sicherheitsblätter jedes Lebensmittels im Bezug auf Gefahren überprüfen.

Falls Staubbelastungen in gewissen Bereichen entstehen sollten, sind geeignete Schutzmasken zu tragen sowohl während der manuellen Ladung der Lebensmittel als auch während des Gerätebetriebs.

RISIKO AUF GRUND EINES FEHLBETRIEBS DES ZENTRALEN ABSAUGSYSTEMS DES ANWENDERS

Während der Eingriffe zur Einführung in den Kessel von trockenen Produkten oder während der normalen Bearbeitung können **schwebende Teilchen** (z.B. Mehlstaub) freigesetzt werden.

Die Zutaten und verpackten Produkte sind mit Sorgfalt zu behandeln und **so nahe wie möglich am Kessel einzuführen.**
Die Packungen sollten sorgfältig im unteren Kesselbereich geöffnet werden damit der Mehlstaub in der kleinst möglichen Zeit befreit werden kann.
Während der Mehlentleerung und während des normalen Betriebszyklus im Gerät hat ein zentralisiertes Absaugsystem vorbereitet und in Betrieb gesetzt zu werden, **das im oberen Teil des Geräts angebracht werden soll.**

In jedem Fall hat das Bedien- und Wartungspersonal **gegen das Restrisiko auf Grund des Fehlbetriebs des Absaugsystems** nicht nur entsprechend unterrichtet und ausgebildet zu werden. Jedes Mal wenn sie sich an den Bearbeitungsbereich nähern, haben sie ebenfalls Schutzausrüstungen anzuwenden für den Schutz der Atemwege wie z.B. Staubschutzmasken oder andere geeignete Schutzmittel.

Außerdem ist die Bearbeitung sofort zu unterbrechen und der interne Wartungsdienst zu benachrichtigen, um das Absaugsystem in Betrieb zu setzen.
Die gleichen persönlichen Schutzvorrichtungen sind durch das Bedien- und das Wartungspersonal bei der Ausführung der Reinigungsarbeiten am Gerät zu verwenden.

4.4. SCHILDER

Die Schilder und Tafeln sind immer gut sichtbar anzubringen und dürfen nie entfernt werden.
Die Schilder und Tafeln sind ein Sicherheitshilfsmittel und sind nicht mit Oberflächlichkeit zu behandeln.
Der Anwender hat alle durch Abnutzung unlesbar gewordenen Sicherheits- oder Warnschilder sofort zu ersetzen.

LISTE UND ERLÄUTERUNG DER VORHANDENEN SCHILDER

Handschuhe mit Metallfaser

Sicherheitsschuhe

Körperschut

Sicherheitssvorrichtungen nicht entfernen

Gerät für Lebensmittelkontakt geeignet

RAEE

BEI ENTFERNTEN FESTSTEHENDEN ABSCHIRMUNGEN GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE

VOR DEM ZUGRIFF AUF GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE ELEMENTE MINDESTENS _10_ SEKUNDEN NACH UNTERBRECHUNG DER STROMZUFUHR ABWARTEN

400V 50Hz

AUCH BEI OFFENER TÜR UNTER SPANNUNG STEHENDES GERÄT

ZUR UNTERBRECHUNG DER SPANNUNGSZUFUHR DIE TRENNVORRICHTUNG BETÄTIGEN (den Stecker aus der Steckdose ziehen)

4.5. SCHUTZVORRICHTUNGEN AM GERÄT

Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen am Gerät dürfen nicht entfernt werden.
Falls diese Vorrichtungen wegen außerordentlicher Wartung entfernt werden müssen, **sollten sofort entsprechende Maßnahmen ergriffen werden, um auf das Fehlen der Schutzvorrichtungen hinzuweisen und die daraus entstehende Gefahr so weit wie möglich zu verringern.**
Nach Behebung der Umstände, die zur zeitweiligen Entfernung der Schutz- oder Sicherheitsvorrichtungen geführt hatten, müssen diese Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen sofort wieder angebracht und überprüft werden.

Das Gerät ist durch eine Verkleidung die auch aus feststehenden Abschirmungen besteht und die keinen Zugang zu gefährlichen Bereichen des Geräts außer dem vorderen Arbeitsbereich ermöglicht, sowie durch eine bewegliche, verriegelte Abschirmung im oberen Bereich des sich bewegenden Kessels und im hinteren Bereich des sich bewegenden Kessels **geschützt**. Der Kessel ist wiederum durch einen Sicherheitsstab (siehe Anlage) geschützt**.**

TYP - POSITION	GEFAHRENVERHÜTUNG
Feststehende Abschirmungen **Hinterer und oberer Bereich**	Zur Vermeidung eines Kontaktes mit den Antriebsorganen befinden sich im hinteren und oberen Bereich des Geräts feststehende Abschirmungen aus Stahlblech, die eine Dicke von mindestens 2 mm aufweisen (siehe Anlage).
Bewegliche Abschirmungen **Vorderer Bereich**	Zur Vermeidung des Zugriffs auf den Knethaken im Kessel befindet sich im vorderen Bereich des Geräts eine geschlossene bewegliche verriegelte Abschirmung aus durchsichtigem Material oder ein Stahlgitter, die den oberen Bereich des sich bewegenden Kessels abdecken. Bei Öffnung der verriegelten beweglichen Abschirmung verursacht der mechanisch angetriebene in positiver Öffnung gestellte Sicherheitsmikro den Halt des Knethakens und des Kessels (s. Anhang).
Sicherheitsstab **Linke Seite**	Im linken Seitenbereich befindet sich zur Vermeidung von Handverletzungen während der Kesseldrehung ein verriegelter Sicherheitsstab aus Eisen. Bei Einschaltung des Sicherheitsstabs verursacht der mechanisch angetriebene und in positiver Öffnung gestellte Sicherheitsmikro den Halt des Knethakens und des Kessels (s. Anhang).
Verriegelung des aufklappbaren Kopfes **Vorderer Bereich**	In einigen Modellen ist der obere Teil des Geräts bzw. der Kopf aufklappbar und ermöglicht so die Ersetzung des Kenthakens, die Entfernung des Kessels und so die Ladung/Entleerung des Lebensmittels. Beim Aufklappen des Kopfes verursacht der mechanisch angetriebene und in positiver Öffnung gestellte Sicherheitsmikro den Halt des Knethakens und des Kessels (s. Anhang).
Verriegelung des Kessels **Vorderer Bereich**	In einigen Modellen kann der Kessel zur Entleerung des enthaltenen Lebensmittels entfernt werden. Sobald der Kessel gegen den Uhrzeigersinn gedreht wird, verursacht der Sicherheitsmikro den anhaltenden STOPP des Geräts (siehe Anhang).

Im Bezug auf die **feststehenden Abschirmungen** wird des weiteren **darauf hingewiesen**:

1. die Abmessungen der feststehenden Abschirmungen verhindern Öffnungen im gefährlichen Arbeitsbereich, der durch die Abschirmungen sofern diese befestigt wurden geschützt ist;
2. die feststehenden Abschirmungen, die nicht dauerhaft an das Gerät geschweißt wurden, sind mit Schrauben befestigt, die nur durch Benutzung eines speziellen Schlüssels (Inbusschlüssel) und durch das für die Wartung verantwortliche Personal entfernt werden können.
3. der Zugang zu den mit feststehender Abschirmung geschützten Gerätebereichen ist nur dem Wartungspersonal erlaubt. Unter keinen Umständen darf das Bedienpersonal versuchen, eine feststehende Abschirmung zu öffnen.
4. eine Abschirmung kann nicht in eine falsche Position wieder angebracht werden, so dass im Gitter eine gefährliche Öffnung zurückbleiben könnte;
5. falls die Abschirmungen in ihren Sitz nicht mit den entsprechenden Spezialschrauben befestigt werden, können sie nicht ohne Befestigungselemente scheinbar geschlossen und an diesen Sitz angelehnt bleiben.

In der Bestimmung der Größe und Art der Abschirmungen und Schutzvorrichtungen wurde eine **Zugänglichkeit für Personen im Alter ab 14 Jahren** berücksichtigt.

Für alle **Sicherheitsfunktionen**, die sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen und Steuerungssysteme einschließen, wurden **gemäß der Sicherheitskategorie 1** geprüfte Bauteile und Sicherheitssysteme verwendet.

5. TRANSPORT, INBETRIEBNAHME UND VERWENDUNG

Die Handhabung des Geräts ist nur für befugtes oder in angemessener Weise eingewiesenes Personal, das eine genügende technische Erfahrung besitzt, **erlaubt.**
Das für die Bedienung des Geräts zuständige Personal muss sich darüber bewusst sein, dass die Kenntnis und die Anwendung der Sicherheitsnormen vollständiger Bestandteil der eigenen Arbeit ist.
Nicht qualifiziertes Personal darf keinen Zugang zum Betriebsbereich haben wenn das Gerät benutzt wird.
Vor der Einschaltung des Geräts die folgenden Schritte durchführen:

- die technischen Unterlagen aufmerksam lesen,
- Schutz- und Notvorrichtungen am Gerät, ihren Standort und ihre Betriebsweise kennen.

Die unerlaubte Benutzung von Handels- und Zubehörteilen, die zu den Schutz- oder Sicherheitsvorrichtungen gehören, kann Störungen oder Gefahrsituationen für das Bedienpersonal verursachen.

Das Bedienpersonal muss außerdem eine geeignete Ausbildung bekommen.

5.1. ARBEITSPLATZ UND BEDIENERAUFGABEN

Das in der vorliegenden Anleitung beschriebene Gerät ist für die Anwendung durch **einen Bediener** vorgesehen, der entsprechend ausgebildet und bezüglich der Restrisiken informiert sein und zugleich die zuvor erwähnten Kenntnisse aufweisen sollte.
Das Bedienpersonal hat fachkundig zu sein, d.h. im Bezug auf die praxisbezogenen Kenntnisse und Ausbildung benannt und entsprechend ausgebildet und qualifiziert zu sein und hat die zur sicheren Ausführung der eigenen Aufgaben benötigten Anweisungen zu erhalten.
Nur während der Bewegung des Geräts **wird der Bediener durch einen zweiten Bediener unterstützt**. Dieser hat nur die Funktion, die Handlungen des Bedieners zu unterstützen, wenn Gegenstände mit einer Masse von über 25kg zu bewegen sind.

Der normale Arbeitsbereich des Bedieners ist der vordere Bereich des Geräts in der Nähe des Kessels (genannt Lade-/Entladebereich) unter normalen Betriebsverhältnissen für die manuelle Ladung und Entladung des Lebensmittels in dem Kessel, bei geschlossenen und verriegelten feststehenden Abschirmungen und mit angehobener oder gesenkter verriegelter beweglicher Abschirmung.

Zu den Aufgaben des Bedienpersonals gehören:

1. manuelle Ladung in den Kessel der zu mischenden Zutaten für den gewünschten Teig bei offener beweglicher Abschirmung. Während des Betriebs des Geräts können einige Zutaten auch bei geschlossener beweglicher Abschirmung hinzugefügt werden, wenn diese eine entsprechende Öffnung aufweist oder aus einem Stahlgitter besteht (wo vorgesehen);
2. manuelle Entleerung des Kessels, wenn der Teig die gewünschte Beschaffenheit erreicht hat oder nach der eingestellten Betriebsdauer durch Öffnen der verriegelten beweglichen Abschirmung oder durch Anheben des Gerätekopfes (wo vorgesehen). In einigen Fällen (wo vorgesehen) kann zur Erleichterung der Teigentleerung der Kessel entfernt werden;
3. manuelle Entnahme von Teigproben mit entsprechenden Hilfsmitteln und bei geschlossener beweglicher Abschirmung (wenn eine entsprechende Öffnung vorhanden ist oder die Abschirmung aus einem Stahlgitter besteht) oder bei geöffneter beweglicher Abschirmung.

Das Bedienpersonal führt ebenfalls die Umrüsteingriffe wie die Entfernung und Neuanbringung der Knethaken (wo vorgesehen) und des Kessels (wo vorgesehen) aus, bei geschlossenen und verriegelten feststehenden Abschirmungen, bei angehobener beweglicher Abschirmung und ebenfalls angehobenem Gerätekopf und wenn die gefährlichen beweglichen Elemente vom Stromanschluss abgetrennt wurden und sicher still stehen. Der Umrüstbereich befindet sich im vorderen Gerätebereich.
Außerdem hat der Bediener die Aufgabe, den Betrieb und die Steuerung des Geräts durch freies Bewegen um das Gerät herum in sicheren Bereichen und bei geschlossenen und befestigten feststehenden Abschirmungen zu überwachen.
Der Bediener ist für den Bearbeitungsprozess verantwortlich und hat die Aufgabe, das Gerät über die Steuertasten am Bedienpaneel zu steuern.
Neben der normalen Gerätesteuerung hat der Bediener die Aufgabe, unter normalen Bedingungen das Gerät ein- und auszuschalten und in Notfallsituationen das Gerät auszuschalten.
Der Bediener ist auch für Überprüfungseingriffe zuständig; diese Eingriffe sind einfach, wenn sie unter sicheren Bedingungen durchgeführt werden und sind in der folgenden Aufzählung deutlich erläutert.
Außerdem hat der Bediener die Aufgabe, den Betrieb des Geräts zu überwachen; bei Bedarf hat der Bediener keine Eingriffe vorzunehmen, sondern den Wartungsdienst zu benachrichtigen.

Am Ende jedes Einsatzes und vor jedem neue Einsatz hat das Bedienpersonal außerdem die Reinigung an den Außenteilen des Geräts, an den Innenbereichen des Kessels und des Knethakens und jedes anderen Teils, das gereinigt werden muss, durchzuführen, jedoch erst nachdem die Stromzufuhr unterbrochen wurde und alle Antriebe sicher ausgeschaltet wurden und still stehen. Die Reinigung der Innenteile, welche eine Demontage der feststehenden Abschirmungen erfordert, ist durch die Wartungstechniker durchzuführen.

5.2. TRANSPORT, BEWEGUNG UND LAGERUNG

Alle Transport- und Bewegungseingriffe sind durch **in angemessener Weise informiertes und ausgebildetes Personal** durchzuführen, das die Sicherheitsbestimmungen in der vorliegenden Gebrauchsanweisung **gelesen und verstanden hat**.

Es ist sicherzustellen:

1. die Bewegung und den Transport des Geräts immer durchführen, wenn es leer ist;
2. überprüfen, dass die Hebevorrichtungen für das Gewicht und die Abmessungen des Geräts für eine sichere Bewegung angemessen sind und dass diese geprüft und regelmäßig gewartet wurden;
3. alle nötigen Maßnahmen ergreifen um die maximale Standhaftigkeit der Hebevorrichtungen im Bezug auf ihre Masse und Schwerpunkt sicher zu stellen,
4. heftige oder zufällige Stöße am Gerät während der Bewegung und Entladung vermeiden
5. fortlaufende Bewegungen ohne Rucke oder wiederholte Impulse ausführen.

Ein Gerät, das für den Betrieb in einem Innenraum bestimmt ist, hat in einem gelüfteten Lagerraum und vor Staub geschützt gelagert zu werden. Das gelieferte Gerät muss bis zum Zeitpunkt der Endinstallation am Benutzungsort eingepackt bleiben.

Bei **langer Betriebslosigkeit** muss das Gerät unter dem Lagerraum und der Lagerdauer entsprechenden Bedingungen gelagert werden:

1. das Gerät an einem geschlossenen Ort lagern;
2. Das Gerät vor Stößen und Beanspruchungen schützen;
3. Das Gerät vor Feuchtigkeit und übermäßigen Temperaturschwankungen (siehe unten stehende Tabelle) schützen;
4. den Kontakt des Geräts mit korrodierenden Substanzen vermeiden.

Das Gerät wurde entsprechend entwickelt um bestimmten Temperaturen, Feuchtigkeitsgraden und Vibrationen beim Transport und der Lagerung standzuhalten.

Raumtemperatur	-25 / +40 °C (wenn der Schutzgrad des elektrischen Materials mindestens IP54 beträgt) 0 / +40 °C (wenn der Schutzgrad des elektrischen Materials unter IP54 liegt)	Räume mit plötzlichen Temperaturschwankungen, die Kondensat oder Gefrieren ermöglichen können, vermeiden
Lagerungstemperatur	-25 / +55 °C (wenn der Schutzgrad des elektrischen Materials mindestens IPIP54 beträgt) 0 / +55 °C (wenn der Schutzgrad des elektrischen Materials unter IP54 liegt)	
Relative Feuchtigkeit	100% bei +25°C (wenn der Schutzgrad des elektrischen Materials mindestens IP54 beträgt) Unter 50% bei einer Temperatur von +40°C Unter 90% bei einer Temperatur von +20°C (wenn der Schutzgrad des elektrischen Materials unter IP54 liegt)	
Vibrationen	5.9 m/s2 (0.6G) oder mehr	
Atmosphärendruck	900 mbar oder mehr	

Die Lagerungstemperatur versteht sich als **kurzfristiger Wert** wie zum Beispiel beim Transport. Kondensat oder Gefrierung erfolgen normalerweise in Räumen, die hohe Temperaturschwankungen aufweisen. Auch wenn die relative Feuchtigkeit in jenen Fällen innerhalb der in der Tabelle angegebenen Werte liegt, sollten solche Orte vermieden werden.

ÜBERPRÜFUNGEN BEI ERHALT

Es ist sehr wichtig bei **Erhalt der Pakete eine gründliche Kontrolle** durchzuführen. Die Kontrolle erfolgt in zwei Phasen für jedes erhaltene Frachtstück, damit mögliche Fehlzustellungen vermieden werden können.

Administrative Überprüfung

1. Anzahl Kisten und Kartonnummern;
2. Gewicht und Größe;
3. Vergleich der Informationen auf dem Beförderungspapier mit der gelieferten Ware (Beschreibung, Teilenummer etc….) die technischen Daten auf dem Typenschild am Gerät sollten mit den Daten auf den ausgelieferten technischen Datenblättern übereinstimmen;
4. die Daten auf dem Beförderungspapier sollten der Bestellung entsprechen.

Technische Überprüfung

1. Zustand und Integrität der Verpackung.
2. Die Verpackung soll keine sichtbaren Schäden aufweisen, die sich während des Transports oder der Bewegung ereignet haben könnten.

Bei Beschädigung oder unvollständiger oder falscher Lieferung dies direkt dem Verkaufsbüro des Herstellers mitteilen.

Der Hersteller erinnert den Anwender daran, dass auf Grund von wiederkehrenden internationalen und nationalen Gesetzgebungen die Ware immer auf Gefahr des Anwenders und wenn nichts anders in der Auftragsbestätigung vereinbart wurde ohne Versicherung befördert wird.

TRANSPORT UND BEWEGUNG

Der Transport des Geräts kann über Container oder über Lastwagentransport erfolgen. In beiden Fällen ist die gleiche Verpackung vorgesehen. Im Bezug auf die Größen und Gewichte siehe vorhergehende technische Daten.

Die Bewegung und der Transport müssen durch Benutzung von Hebemitteln wie Hubstapler oder Transpalette **VON UNTEN her** erfolgen. Dabei ist sicherzustellen, dass die durch die Hebemittel angewandten Bügel **in exakter Übereinstimmung mit den Öffnungen auf der Palette, auf der sich das verpackte Gerät befindet, stehen.**
Falls keine Palette vorhanden sein sollte, sicherstellen, dass die Bügel des Hebemittels **in exakter Übereinstimmung mit den Kennzeichnungen des senkrecht nach unten gerichteten schwarzen Dreiecks auf weißem Hintergrund liegen.**
Während der Bewegung zur Überwindung eventuell vorhandener Hindernisse d**ie Ladung auf der kleinstmöglichen Höhe vom Boden halten**; dies erlaubt eine bessere Standhaftigkeit der Ladung sowie eine höhere Sichtbarkeit.

Sollte die Ladung keine ausreichende Sichtbarkeit des Bodens erlauben, **ist die Anwesenheit einer zweiten Person am Boden anzufordern.**

Zwecks einer besseren Standhaftigkeit muss das Gerät unabhängig von seiner Form und Gestalt **senkrecht stehen bleiben.**
Das Gerät muss so nah wie möglich an den für die Verwendung vorgesehenen Ort transportiert werden. An diesem Ort sollten zuvor die Abmessungen und der Platzbedarf überprüft worden sein.

Bei einer anschließenden Bewegung zuvor überprüfen, ob alle eventuellen Einzelheiten bzw. Gruppen und Untergruppen, die während der Bewegung verschoben werden könnten, fest angebracht wurden (durch Befestigungsmittel), wodurch gefährliche Verschiebungen, die die Stabilität und das Gleichgewicht der Ladung beeinträchtigen könnten, sowie zufällige Stürze von Teilen oder mögliche Umstürze vermieden werden können.

5.3. ENTFERNUNG DER VERPACKUNG - ÖFFNUNGSMODALITÄTEN

BESCHREIBUNG DER VERPACKUNG - ENTSORGUNG DES VERPACKUNGSMATERIALS

Die Geräte wurden so eingepackt, dass das Einsickern / Eindringen von Flüssigkeit, organischem Material oder Lebewesen verhindert wird: Diese Verpackung besteht aus einer **Polyäthylen-Verkleidung um das Gerät herum** und das Ganze wird danach in einen **Karton** angemessener Größe gepackt und auf eine Holzpalette befestigt. Leerräume im Karton werden mit **Füllmaterial** gefüllt.
Die Verpackung nicht in die Umwelt frei setzen, sondern diese für eventuelle spätere Transporte aufbewahren oder an Recyclingunternehmen übergeben.
Die Bewertung und Handhabung des Verpackungsmaterials im Bezug auf dessen biologische Kompatibilität liegen in der Verantwortung des Anwenders.
Der Arbeitgeber ist verpflichtet, die **diesbezüglich im eigenen Land geltenden Gesetze zu kennen und dementsprechend zu handeln.**
Es ist untersagt und außerdem strafbar, das Gerät und die elektrische Anlage in die Umwelt frei zu setzen.

5.4. VORBEREITUNG

STANDSICHERHEIT

Die Standsicherheit des Geräts wurde so entwickelt, dass bei den vorgesehenen Betriebsbedingungen und unter Berücksichtigung der Umweltbedingungen der Betrieb **ohne die Gefahr des Umstürzens, Herabfallens oder des unbeabsichtigten Verschiebens** gewährleistet wird.
Unter Berücksichtigung des Geräteaufbaus und des Einbauorts **erscheint das Gerät von selbst standhaft, ohne dass eine Befestigung an den Arbeitstisch nötig ist.**

ELEKTRISCHE ANLAGE AM AUFSTELLUNGSORT

Die der Steuerung vorgeschaltete elektrische Anlage am Aufstellungsort muss in der Planung, Installation und Wartung konform zu allen anwendbaren Vorschriften der Sicherheitsregelungen für „Niederspannungsanlagen am Aufstellungsort" gemäß IEC3644 / HD384 / CEI 64-8 (letzte Ausgaben) sein.
Die **elektrische Anlage für die Stromverteilung, die die Steuerungen am Gerät speist**, hat außerdem ordnungsgemäß/vollständig zu **einem genormten TT- oder TN-System** zu gehören gemäß IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41) (letzte Ausgaben).
Im Zusammenhang mit den oben genannten Vorschriften / Hinweisen hat die **entsprechende Erdungsanlage** in allen ihren Teilen mit den anwendbaren Anforderungen zur Koordinierung mit den aktiven verbundenen Vorrichtungen gemäß IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54) konform zu sein (letzte Ausgabe).

STROMZUFUHR

Der Stromanschluss ist gemäß den **am Aufstellungsort geltenden gesetzlichen Vorschriften** durchzuführen.

Die Stromzufuhr muss gemäß folgenden technischen Vorgaben erfolgen:

1. **Die Stromzufuhr** hat immer dem auf dem Typenschild des Geräts angegebenen Stromtyp und der Stromintensität zu entsprechen. Bei übermäßiger Spannung werden die Bestandteile unwiderruflich zerstört,
2. **es ist ein Differentialschutzschalter vorzusehen**, der mit dem Schutzkreis koordiniert wird unter Einhaltung der am Aufstellungsort geltenden gesetzlichen Vorschriften und Regelungen.
3. **Der Stromkabel außerhalb des Geräteverkleidung** hat durch den Anwender in die dafür vorgesehenen Leerräume geleitet und entsprechend geschützt zu werden;
4. Bei vorhandenem **Neutralleiter (N)** ist dieser vor der Stromzufuhr durch den Anwender im Bezug auf dessen Kontinuität zu sichern (Anschluss und Betriebsfähigkeit).
5. Vor der Stromzufuhr auf die elektrischen Teile muss der Anwender die Kontinuität des gelb-grünen Leiters im Schutzkreis für den Potentialausgleich gewährleisten (Anschluss und Betriebsfähigkeit).

EMPFOHLENE VORRICHTUNG ZUM ÜBERSTROMSCHUTZ

Das Gerät wurde zur Standhaltung gegenüber **kurzfristigem symmetrischem Kurzschlussstrom von höchstens 6kA** entwickelt. Falls der zulässige zu erwartende bedingte Nennkurzschlussstrom am Installationsort höher ausfällt als der angegebene Wert, muss dieser in angemessener Weise begrenzt werden.

Da in der gelieferten elektrischen Ausstattung für die Bedienung und Steuerung des Geräts elektronische Schaltkreise die mit Gleichstrom funktionieren nicht eingebaut sind, wird empfohlen, entsprechende Maßnahmen zu ergreifen um den Schutz vor indirekten Kontakten zu gewährleisten: Im Zusammenhang mit dem Schutz für eine automatische Unterbrechung der Stromzufuhr sind **PASSENDE DIFFERENTIALSCHUTZSCHALTER** vorzusehen. Der Typ Differentialschutzschalter muss stark vor Impulsüberspannungen, die auf Grund der Atmosphäre und von Manövern entstehen können, schützen (s. EN 61008-1 letzte Ausgaben).

Es wird außerdem darauf hingewiesen, dass:

1. der Netz-Trennschalter, der sich am Kopf der Schalttafel befindet, **keine nominale Unterbrechung ausführen kann,** da er **eine Kombination Buchse/Stecker** darstellt; außerdem sollte dieser durch eine Schutzvorrichtung, die einen den technischen Daten entsprechenden Nominalstromwert aufweist, vor Kurzschluss geschützt werden.
2. vor dem Stromkabel der elektrischen Ausrüstung muss in Einklang mit den Vorschriften und technischen Regelungen **die Überstromschutzvorrichtung** geschaltet und gewartet werden.

NETZ-TRENNSCHALTER

Wie aus dem zusammen mit der elektrischen Ausrüstung gelieferten Schaltplan ersichtlich ist, ist der Netz-Trennschalter für die einzige **Stromquelle des Geräts** ausgestattet.

Bei Unvereinbarkeit zwischen Steckdose und dem Gerätestecker **den Stecker mit einem anderen, geeigneten Steckertyp durch das Wartungspersonal austauschen lassen.**

Der Netz-Trennschalter erlaubt die **Separierung (Isolierung) der elektrischen Ausrüstung des Geräts** von der Stromquelle, so dass die Ausführung von Eingriffen ohne Stromschlaggefahr ermöglicht wird.

Der Netz-Trennschalter kann auf zwei verschiedene Positionen geschaltet werden:

OFF oder „ausgeschaltet", elektrische Ausrüstung **getrennt** von der Stromquelle

ON oder „eingeschaltet", elektrische Ausrüstung **angeschlossen** an die Stromquelle

5.5. MONTAGE / DEMONTAGE

Die Montage / Demontage jedes Geräteteils ist **bei still stehendem Gerät und bei ausgestecktem Stromkabel** bzw. bei Netztrennvorrichtung auf OFF durchzuführen.

KNETHAKEN AUSTAUSCHEN

In Geräten mit aufklappbarem Kopf kann der Knethaken zur Ersetzung und Reinigung von Hand entfernt werden.
Die Auswechslung der Knethaken hat gemäß folgender Aufzählung zu erfolgen (s. Anhang):

1. Feststellknauf am aufklappbaren Kopf ziehen;
2. von Hand den aufklappbaren Kopf anheben, bis dieser die höchst mögliche Position erreicht hat;
3. den im Rohr eingefügten Knethaken ergreifen;
4. von Hand die Feststellbuchse des Kenthakens anheben und den Knethaken herausnehmen;
5. den neuen Knethaken in das Rohr einfügen, so dass die mechanische Einhakung einrastet und die Buchse in ihre Originalposition zurückkehrt;
6. von Hand den aufklappbaren Kopf auf die tiefstmögliche Position zurückschwenken, so dass die mechanische Einhakung einrastet und der Knauf wieder auf seine ursprüngliche Position zurückkehrt

KESSEL AUSWECHSELN

In Geräten mit aufklappbarem Kopf kann der Knethaken zur Entleerung des Teigs sowie zu seiner Ersetzung und Reinigung von Hand entfernt werden. Die Auswechslung des Kessels hat gemäß folgender Aufzählung zu erfolgen (s. Anhang):

1. Feststellknauf am aufklappbaren Kopf ziehen;
2. von Hand den aufklappbaren Kopf anheben, bis dieser die höchst mögliche Position erreicht hat;
3. den Kessel ergreifen und gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis er vollkommen gelöst ist,
4. von Hand den Kessel entnehmen (falls die Masse über 25 kg beträgt, entsprechende Hebevorrichtungen und Haken benutzen);
5. nach vollständiger Auswechslung oder Entleerung des Kessels diesen in der Nähe des Einrastsystems anbringen und in den Uhrzeigersinn drehen bis zu seiner vollständigen Verriegelung;
6. von Hand den aufklappbaren Kopf auf die tiefstmögliche Position senken, so dass die mechanische Einhakung einrastet und der Knauf wieder auf seine ursprüngliche Position zurückkehrt;

5.6. STEUERVORRICHTUNGEN UND STEUERFUNKTIONEN

Im Folgenden werden die wichtigsten **Steuervorrichtungen** erläutert (s. Anhang):

ELEKTRISCHE KNETMASCHINE ART. 2200		
STEUERUNG	**HANDLUNG**	**POSITION**
HAUPTSCHALTER	(I) SPEISUNG / (O) AUSSCHALTUNG	RECHTE GERÄTESEITE
ON-TASTE	(ON) STARTET DEN GERÄTEBETRIEB	VORDERSEITE
OFF-TASTE	(OFF) STOPPT DEN GERÄTEBETRIEB	VORDERSEITE
WÄHLSCHALTER 2 MOTOR-GESCHWINDIGKEITEN	SCHALTET DIE GESCHWINDIGKEIT DES KNETHAKENS ZWISCHEN „LANGSAM" UND „SCHNELL".	RECHTE GERÄTESEITE (WENN VORHANDEN)
PILZTASTE	VERANLASST DEN NOTHALT	LINKE GERÄTESEITE

ELEKTRISCHE KNETMASCHINE ART. 2200 TOP		
STEUERUNG	**HANDLUNG**	**POSITION**
HAUPTSCHALTER	(I) SPEISUNG / (O) AUSSCHALTUNG	RECHTE GERÄTESEITE
ON-TASTE	(ON) STARTET DEN GERÄTEBETRIEB	STEUERPANEEL
OFF-TASTE	(OFF) STOPPT DEN GERÄTEBETRIEB	STEUERPANEEL
TIMER	EINSTELLUNG DER BEARBEITUNGSDAUER MITTELS TASTE „+", TASTE „-" UND ANZEIGE DER EINGESTELLTEN ZEIT.	STEUERPANEEL
WÄHLSCHALTER 2 MOTOR-GESCHWINDIGKEITEN	SCHALTET DIE GESCHWINDIGKEIT DES KNETHAKENS ZWISCHEN „LANGSAM" UND „SCHNELL".	GERÄTESEITE (WENN VORHANDEN)
PILZTASTE	VERANLASST DEN NOTHALT	OBERER GERÄTEDECKEL

ELEKTRISCHE KNETMASCHINE ART. 2400		
STEUERUNG	**HANDLUNG**	**POSITION**
HAUPTSCHALTER	(I) SPEISUNG / (O) AUSSCHALTUNG	GERÄTESEITE
ON-TASTE	(ON) STARTET DEN GERÄTEBETRIEB	STEUERPANEEL
OFF-TASTE	(OFF) STOPPT DEN GERÄTEBETRIEB	STEUERPANEEL
TIMER	EINSTELLUNG DER BEARBEITUNGSDAUER MITTELS TASTE „+", TASTE „-" UND ANZEIGE DER EINGESTELLTEN ZEIT.	VORDERPANEEL
WÄHLSCHALTER 2 MOTOR-GESCHWINDIGKEITEN	SCHALTET DIE GESCHWINDIGKEIT DES KNETHAKENS ZWISCHEN „LANGSAM" UND „SCHNELL".	GERÄTESEITE (WENN VORHANDEN)
PILZTASTE	VERANLASST DEN NOTHALT	OBERER GERÄTEDECKEL

ELEKTRISCHE KNETMASCHINE ART. 2500		
STEUERUNG	**HANDLUNG**	**POSITION**
HAUPTSCHALTER	(I) SPEISUNG / (O) AUSSCHALTUNG	GERÄTESEITE
ON-TASTE	(ON) STARTET DEN GERÄTEBETRIEB	STEUERPANEEL
OFF-TASTE	(OFF) STOPPT DEN GERÄTEBETRIEB	STEUERPANEEL
IMPULSDREHUNG KESSEL	STEUERT DIE IMPULS-UMDREHUNG DES KESSELS ZUR ERLEICHTERUNG DER TEIGENTLEERUNG.	STEUERPANEEL
STÖRUNGSMELDER KESSELMOTOR	LEUCHTEN AUF, WENN DER THERMOSCHUTZSCHALTER („TERMICO") EINE ÜBERHITZUNG DES ELEKTROMOTORS DES KESSELS FESTSTELLT.	STEUERPANEEL
STÖRUNGSMELDER KNETHAKENMOTOR	LEUCHTEN AUF, WENN DER THERMOSCHUTZSCHALTER („TERMICO") EINE ÜBERHITZUNG DES ELEKTROMOTORS DES KNETHAKENS FESTSTELLT.	STEUERPANEEL
TASTEN EINSTELLUNG DREHUNG FÜR MANUELLEN START, GESCHWINDIGKEITEN „LANGSAM" / „SCHNELL"	ZUR EINSTELLUNG DER DREHGESCHWINDIGKEIT BEI MANUELLER BEARBEITUNG. ES SIND ZWEI TASTEN VORHANDEN, EINE TASTE FÜR DIE LANGSAME DREHUNG (SYMBOL „SCHILDKRÖTE") UND DIE ANDERE TASTE FÜR DIE SCHNELLE DREHUNG (SYMBOL „HASE")	STEUERPANEEL
TASTE EINSCHALTEN / AUSSCHALTEN DREHUNG FÜR AUTOMATIKZYKLUS IN DEN GESCHWINDIGKEITEN „LANGSAM" / „SCHNELL"	SCHALTET DIE DREHGESCHWINDIGKEIT BEIM AUTOMATIKZYKLUS EIN / AUS ES SIND ZWEI TASTEN VORHANDEN, EINE TASTE FÜR DIE LANGSAME DREHUNG (SYMBOL „SCHILDKRÖTE"), UND DIE ANDERE TASTE FÜR DIE SCHNELLE DREHUNG (SYMBOL „HASE")	STEUERPANEEL
TIMER	EINSTELLUNG DER BEARBEITUNGSDAUER MITTELS TASTE „+", TASTE „-" UND ANZEIGE DER EINGESTELLTEN ZEIT. ES SIND ZWEI TIMERPAARE VORHANDEN, EIN PAAR FÜR DIE LANGSAME DREHUNG, EIN PAAR FÜR DIE SCHNELLE DREHUNG	STEUERPANEEL
PILZTASTE	VERANLASST DEN NOTHALT	OBERER GERÄTEDECKEL

START
Der Gerätestart kann nur durch eine **gewollte Handlung** auf der **dafür vorgesehenen Steuerungseinheit** erfolgen.

STARTTYP	MODELL	HANDLUNG
Start bei ausgeschaltetem Gerät	**ART. 2200**	1. Hauptschalter auf (I) stellen 2. Geschwindigkeitswählschalter (wenn vorhanden) auf „1" oder „2" stellen um die Drehgeschwindigkeit des Knethakens einzustellen. Keine Bewegung wird herbeigeführt. 3. Start-Taste (ON) betätigen
	ART. 2200 TOP	1. Hauptschalter auf (I) stellen 2. Geschwindigkeitswählschalter (wenn vorhanden) auf „1" oder „2" stellen um die Drehgeschwindigkeit des Knethakens einzustellen. Keine Bewegung wird herbeigeführt. 3. Auf dem Timer die Bearbeitungsdauer einstellen. Keine Bewegung wird herbeigeführt. 4. mit den Tasten „+" und „-" die Bearbeitungsdauer einstellen 5. Start-Taste (ON) betätigen
	ART. 2400	1. Hauptschalter auf (I) stellen 2. Geschwindigkeitswählschalter (wenn vorhanden) auf „1" oder „2" stellen um die Drehgeschwindigkeit des Knethakens einzustellen. Keine Bewegung wird herbeigeführt. 3. Mit den Tasten „+" und „-" die Bearbeitungsdauer einstellen 4. Start-Taste (ON) betätigen
	ART. 2500	1. Hauptschalter auf (I) stellen 2. Tasten zur Auswahl und Einstellung des manuellen oder automatischen Betriebszyklus betätigen 3. Start-Taste (ON) betätigen
Start bei unter Spannung stehendem Gerät	**ART. 2200 ART. 2200 TOP ART. 2400 ART. 2500**	Zum Neustart der Bearbeitung nach einer Betriebsunterbrechung die Start-Taste (ON) betätigen
Start nach Notausschaltung (nach Betätigung der Notaustaste)	**ART. 2200 ART. 2200 TOP ART. 2400 ART. 2500**	Notaustaste zurückstellen durch Drehung im Uhrzeigersinn und danach Start-Taste (ON) betätigen
Start nach Notausschaltung (Beispiel Ansprechen des Thermoschutzschalters)	**ART. 2200 ART. 2200 TOP ART. 2400 ART. 2500**	Das Gerät ausschalten und nach dessen Abkühlung: 1. Hauptschalter auf (I) stellen; 2. Start-Taste (ON) betätigen;

HALT
Für den Gerätehalt die Stopp-Taste „OFF" betätigen.
Bei **momentanem oder dauerhaftem Halt** des Geräts sind vor Wiederaufnahme des Betriebs alle Nahrungsmittel aus dem Gerät zu entfernen: Anweisungen bezüglich Montage und Demontage beachten.
Bei einem **längeren Halt** die Hauptanlage vom Stromnetz abtrennen bzw. den Hauptschalter auf (0) stellen.

AUSSCHALTEN
Danach die Ausschaltung in folgenden Schritten in der angegebenen Reihenfolge durchführen:
1. vor Ausschaltung das Betriebsende des Geräts abwarten;
2. das Gerät durch Betätigung der Stopp-Steuerung „OFF" anhalten,
3. den Kessel vollkommen entleeren;
4. Hauptschalter auf (0) stellen;
5. Reinigungsarbeiten durchführen

BETRIEBSSICHERHEIT
Bei Beanspruchung des Geräts oder Überlast stoppt das Gerät sofort durch Ansprechen des Thermoschutzschalters. In diesem Fall vor dem Neustart **warten, bis das Gerät vollkommen abgekühlt ist.**

SPANNUNGSAUSFALL
Bei Unterbrechung der Stromversorgung oder wenn das Gerät vom Stromnetz getrennt wird, kann es nur durch einen Startvorgang wieder eingeschaltet werden, **nachdem die Stromversorgung wieder hergestellt oder das Gerät wieder an das Stromnetz angeschlossen wurde.**

BEWEGLICHE ABSCHIRMUNG ÖFFNEN
Bei Anheben der festgesetzten beweglichen Abschirmung wird das Gerät sofort durch Ansprechen des Sicherheitsmikros angehalten.
Das Gerät kann nur erneut gestartet werden, nachdem der Kopf auf seine tiefstmögliche Position gesenkt wird und anschließend die „START"-Funktion betätigt wird.

AUFKLAPPBAREN KOPF ANHEBEN
Nach Lösung des Knaufs auf der linken Geräteseite und nach Anhebung des aufklappbaren Kopfes stoppt das Gerät sofort durch Ansprechen des Sicherheitsmikros.
Das Gerät kann nur erneut gestartet werden, nachdem der Kopf auf seine tiefstmögliche Position gesenkt und anschließend die „START"-Funktion betätigt wird.

KESSEL ENTNEHMEN
Nach Anhebung des aufklappbaren Kopfes und Entnahme des Kessels bleibt das Gerät auch nach Absenkung des Gerätekopfes in der Halteposition durch Ansprechen des Sicherheitsmikros.
Das Gerät kann nur erneut gestartet werden, nachdem der Kopf auf seine tiefstmögliche Position gesenkt und anschließend die „START"-Funktion betätigt wird.

5.7. BETRIEB

KONTROLLEN UND ÜBERPRÜFUNGEN VOR DER EINSCHALTUNG

ÜBERPRÜFUNG / KONTROLLE	VORGEHEN UND ERGEBNISSE
Sicherstellen, dass: ➢ **Auf dem Gerät, im Kessel** keine Fremdgegenstände vorliegen	Sichtprüfung der angegebenen Bereiche zur Sicherstellung, dass keine fremden Gegenstände wie z.B. Werkzeuge, Tücher, etc… und auch keine Nahrungsmittel vorhanden sind. Bei Auffinden solcher Gegenstände sind diese zu entfernen.
Reinheit überprüfen: ➢ **der inneren Teile des Kessels, des Knethakens, der beweglichen Abschirmung,** ➢ **der äußeren Geräteoberfläche**	Alle Flächen der angegebenen Teile sind vor der Benutzung des Geräts zur Überprüfung ihrer Reinheit einer Sichtprüfung zu unterziehen. Für die Sichtprüfung der inneren Teile des Kessels die bewegliche Abschirmung anheben. Bei Schimmel oder anderen Unreinheiten ist die Reinigung dieser Teile gemäß beschriebenem Vorgang im Kapitel „REINIGUNG" durchzuführen.
Den Zustand überprüfen: ➢ **der festen Schutzvorrichtungen,** ➢ **der beweglichen Abschirmung,** ➢ **des Kessels,** ➢ **des Gerätekörpers**	Alle feststehenden, beweglichen etc. Abschirmungen müssen ihre vorgesehene Funktion erfüllen. Sichtprüfung der angegebenen Teile um sicherzustellen, dass diese auf ihrer Außenseite unbeschädigt sind. Diese Teile müssen auf jeden Fall ersetzt werden, sobald erste Anzeichen von Abnutzung oder Beschädigung sichtbar werden.
Betriebsfähigkeit überprüfen: ➢ **der sicherheitsbezogenen Steuerungen und Steuerteile;** ➢ **der Steuervorrichtungen.**	Alle Vorrichtungen müssen ihre vorgesehene Funktion erfüllen. Die Steuerungen direkt betätigen, so dass diese die erwartete Funktion ausführen. Die Stellglieder müssen auf jeden Fall ersetzt werden, sobald erste Anzeichen von Abnutzung oder Beschädigung sichtbar werden.
Sicherstellen: ➢ **dass keine seltsamen Geräusche nach dem Start zu hören sind**	Falls während der Überprüfung der Steuerungen seltsame Geräusche festgestellt werden, die z.B. auf mechanische Brüche hinweisen, ist das Gerät sofort anzuhalten und der Wartungsdienst zu benachrichtigen.

Für jede Art Eingriff oder für die Ersetzung beschädigter Teile ist der **Wartungsdienst zu benachrichtigen.** Für die eventuelle Ersetzung sind Originalteile des Herstellers oder mindestens Teile von gleichwertiger Qualität, Sicherheit und gleichen Eigenschaften zu benutzen. Für weitere Erläuterungen wenden Sie sich bitte an den anerkannten Kundendienst.

INBETRIEBNAHME

Das Bedienpersonal kann nach positivem Ausfallen der Kontrollen die die Sicherstellung der Einhaltung aller Sicherheitsbedingungen bezwecken und nach Durchführung aller im vorhergehenden Abschnitt erwähnten Kontrollen das Gerät durch die unten aufgeführten Schritte in der angegebenen Reihenfolge in Betrieb setzen.

Die Zutaten müssen bei geöffneter beweglicher Abschirmung von Hand in den Kessel eingeführt werden. Während des Betriebs können bei Ausführungen mit einer mit Öffnung versehenen Abschirmung auch bei geschlossener beweglicher Abschirmung während des Kesselbetriebs einige Zutaten hinzugeführt werden.

Die Zutaten und verpackten Produkte sind mit Sorgfalt zu behandeln und so nahe wie möglich am Kessel einzuführen. Die Packungen sollten sorgfältig im unteren Kesselbereich geöffnet werden damit der Mehlstaub in der kleinstmöglichen Zeit befreit werden kann.

1. Nach Schließung der verriegelten beweglichen Abschirmung und Gerätestart erlauben die Drehung des Kessels und des Knethakens die einheitliche Teigvermischung bis zum Erreichen der gewünschten Konsistenz.

2. Wenn der Teig die gewünschte Konsistenz erreicht hat oder bei Ablauf der eingestellten Betriebsdauer stoppen der Kessel und der Knethaken. Durch Öffnen der verriegelten beweglichen Abschirmung oder durch Anheben des Gerätekopfes kann der Bediener den Teig aus dem Kessel entnehmen. Zur Erleichterung der Teigentnahme kann der Kessel entfernt werden.

3. Die manuelle Entnahme von Teigproben kann mit entsprechenden Hilfsmitteln, bei geschlossener beweglicher Abschirmung (wenn eine entsprechende Öffnung vorhanden ist) oder bei geöffneter beweglicher Abschirmung erfolgen.

Alle Geräteteile, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen wie Kessel, Knethaken, Teigbrecher etc..... bestehen aus Edelstahl oder aus lebensmittelechtem Kunststoff.

Das Gerät nicht leer bzw. ohne Nahrungsmittel laufen lassen.

INBETRIEBNAHME ART. 2500

Der Gerätestart kann auf zwei Arten erfolgen:

1° **Manueller Modus:**

- Die Bearbeitung dauert so lange, bis sie durch den Anwender unterbrochen wird;
- gewünschte Drehgeschwindigkeit einstellen: „langsam“ oder „schnell“;
- ON-Taste betätigen um die Bearbeitung zu starten.

2° **Automatischer Modus:**

- Die Bearbeitung dauert so lange wie die durch den Anwender eingestellte Dauer (kann aber jederzeit unterbrochen werden);
- Die Logik des Zyklusablaufs besteht aus einer ersten Bearbeitungsphase, in der die „langsame“ Geschwindigkeit für die eingestellte Dauer betrieben wird, danach folgt die Bearbeitungsphase bei „schneller“ Geschwindigkeit für die eingestellte Dauer;
- Gewünschte Drehgeschwindigkeiten „langsam“ oder „schnell“ ein- oder ausschalten (Möglichkeiten: LANGSAM + SCHNELL, NUR LANGSAM, NUR SCHNELL);
- Für jede der eingestellten Geschwindigkeiten die gewünschte Bearbeitungsdauer einstellen;
- ON-Taste betätigen um die Bearbeitung zu starten.

6. WARTUNG, FEHLERSUCHE UND REINIGUNG

6.1. ANFORDERUNGEN AN DAS WARTUNGSPERSONAL

Unter dem Begriff **„Wartung“** ist nicht nur die regelmäßige Überprüfung des normalen Betriebs des Geräts zu verstehen, sondern auch die Analyse und die daraus folgenden Eingriffe im Bezug auf alle Ursachen, die aus irgendeinem Grund das Gerät außer Betrieb setzen.
Das Personal, das die im vorliegenden Kapitel beschriebenen Schritte durchführt, sollte nicht nur die in Kapitel 4 beschriebenen Anforderungen erfüllen, sondern muss außerdem die Sicherheitsvorschriften im selben Kapitel bezüglich der Restrisiken **gelesen und verstanden haben.**

Es ist unbedingt notwendig, dass die durch den Anwender vorgenommenen Arbeitsschritte in den Bereichen **Wartung, Reinigung Ersetzung von Einzelteilen und Fehlersuche**, **erfahrenen** Fachpersonen, die durch den Auftraggeber befugt wurden, anvertraut werden.
Dieses erfahrene Personal muss in der Lage sein, die ihm zugewiesenen Aufgaben zu bewerten und die möglichen Gefahren auf Grund der eigenen Ausbildung, der eigenen Kenntnisse und beruflichen Erfahrungen und Kenntnisse im Bezug auf das Gerät, die entsprechenden Ausrüstungen und die entsprechenden Gesetze zu erkennen; Außerdem hat das Personal eine angemessene berufliche Ausbildung im Bezug auf das Gerät zu besitzen. Das Personal muss bezüglich Sicherheit **ausgebildet** und bezüglich Restrisiken gemäß Kapitel 4 informiert worden sein. Außerdem sollte das Personal **erfahren sein und nicht nur eingewiesen werden**, d.h. diese Personen müssen eine technische Diplomausbildung oder einen Universitätsabschluss und Kenntnisse über das Gerät und die entsprechenden Ausrüstungen sowie über die entsprechenden Gesetze besitzen und müssen ebenfalls besondere technische Kenntnisse oder eine Ausbildung aufweisen.

Alle Tätigkeiten im Bezug auf **Wartung, Reinigung und Ersetzung von Einzelteilen** sind ohne Ausnahme unbedingt bei nach der Abtrennung von äußeren Stromquellen auszuführen.
Vor jedem Eingriff in den Bereichen **Wartung, Reinigung, Ersetzung von Einzelteilen und Fehlersuche** alle Etikett Arbeiten sind unter keinen Umständen weder Warnetiketten noch Sicherheitsvorrichtungen **zu verändern bzw. auszuscha** erstellen oder diese Einrichtungen zu Zwecken verwenden, die nicht mit den durch den Hersteller vorgesehenen Zwecken üb Bei Abnutzung oder Unleserlichkeit der Warnetiketten sofort beim Kundendienst neue anfordern.

Das Wartungspersonal hat folgende Aufgaben:
1. Bestückung, Eichung und Einstellung des Geräts, auch innerhalb der Gefahrenbereiche bei geschlossenen und verriegelten feststehenden Abschirmungen, bei unterbrochener Stromzufuhr auf die gefährlichen beweglichen Elemente, sobald diese sicher still stehen.
2. die Reinigung der Innenteile des Geräts (eventuell nach nötigen Demontagen), Wartung, Kundendiensteingriffe, Fehlersuche, Ersetzung von Verschleißteilen, abgenutzten Teilen oder Bauteilen bei ausgeschalteten und sicher still stehenden gefährlichen beweglichen Elementen durchführen.
3. die in den vorhergehenden Punkten erwähnten Arbeiten nach Abnahme auch der feststehenden Abschirmungen durchführen.

6.2. WARTUNGSVORSCHRIFTEN

ABNAHME DER ABSCHIRMUNGEN UND/ODER DER SCHUTZVORRICHTUNGEN
Bei einigen in diesem **Kapitel** erwähnten Eingriffen **sind einige feststehende Abschirmungen von ihrer Position zu entfernen.**
Ihre Abnahme darf nur durch den Wartungstechniker erfolgen.
Am Ende der Eingriffe sind diese Abschirmungen wieder anzubringen und durch die vor dem Eingriff angewandten Vorrichtungen in ihrer Originalposition wieder zu befestigen.
Bevor er die feststehende Abschirmung entfernt und/oder ein Element ersetzt, **hat der für die Wartung zuständige Techniker das Gerät komplett auszuschalten**, wie im Folgenden beschrieben.
ABTRENNEN VON ÄUßEREN STROMQUELLEN
Vor der Ausführung der Eingriffe im Bereich **Wartung, Reinigung und Ersetzung von Teilen** sind die äußeren Stromquellen abzutrennen und zu isolieren.

Die vor der Stromleitung des Geräts geschaltete Schutzeinrichtung der elektrischen Anlage auf „NULL” schalten

Haupt-Netztrennschalter deaktivieren und den Stecker mit entsprechenden Hilfsmitteln abdecken

6.3. ORDENTLICHE WARTUNG

Das Personal, das die im vorliegenden Kapitel beschriebenen Schritte durchführt, sollte nicht nur die in Kapitel 4 beschriebenen Anforderungen erfüllen, sondern muss außerdem die Sicherheitsvorschriften im selben Kapitel bezüglich der Restrisiken **gelesen und verstanden haben**.
Für die Entsorgung der abgenutzten und ersetzten Materialien wird auf die Vorschriften in Kapitel 7 verwiesen.

6.3.1. DURCH DEN BEDIENER AUSFÜHRBARE ORDENTLICHE WARTUNG

HÄUFIGKEIT	ÜBERPRÜFUNG / KONTROLLE	VORGEHEN UND ERGEBNISSE
Vor jeder Arbeitsschicht	**Kontrolle des Arbeitsbereichs:** ➢ Dieser muss sauber sein und darf keinen Staub aufweisen	Der Arbeitsplatz sowie alle äußeren Teile des Geräts müssen sauber sein. Teile auf dem Gerät, die den rechtmäßigen Betrieb hemmen oder die ursprünglich vorhandenen Sicherheitsbedingungen beeinträchtigen könnten, sind zu entfernen. Für jede Art Eingriff oder für die Ersetzung der Einzelteile ist der Wartungsdienst zu benachrichtigen.
Mindestens ein Mal pro Woche	**Betrieb überprüfen:** ➢ Der Sicherheitsvorrichtungen aus Kapitel 4 ➢ Der Stopp-Funktionen	Eine Sichtkontrolle und einen Betriebstest an den Sicherheitsvorrichtungen, an den vorgesehenen Feststellvorrichtungen und den Stopp-Funktionen durchführen zur Sicherstellung ihrer rechtmäßigen Betriebsfähigkeit und der Ausschaltung der beweglichen Elemente. Für jede Art Eingriff oder für die Ersetzung der Einzelteile ist der Wartungsdienst zu benachrichtigen.
Mindestens ein Mal pro Woche	**Sichtkontrolle zur Überprüfung der Integrität von** ➢ Allen Anweisungs-, Hinweis-, Typen- und Warnschilder	Bei Unlesbarkeit eines Schildes kann dieses Schild beim anerkannten Kundendienst bestellt oder auf jeden Fall durch den Anwender mit anderen Schildern ersetzt werden, die gemäß den Angaben aus Kapitel 4 die gleichen Informationen aufweisen.
Mindestens ein Mal pro Monat	**Sichtkontrolle zur Überprüfung der Integrität von** ➢ Knethaken und Kessel	Die Verwendung der Knethaken verursacht mit der Zeit deren Abnützung. Nach ihrer Reinigung und nach Öffnung der beweglichen Abschirmung oder nach Anhebung des aufklappbaren Kopfes eine gründliche Sichtprüfung zur Ermittlung von eventuellen Absplitterungen oder Kratzer am Knethaken durchführen. Bei negativem Ergebnis von mindestens einer Untersuchung diese Teile ersetzen. Für die eventuelle Ersetzung sind Originalteile des Herstellers oder mindestens Teile von gleichwertiger Qualität, Sicherheit und gleichen Eigenschaften zu benutzen. Für weitere Erläuterungen wenden Sie sich bitte an den anerkannten Kundendienst.

6.3.2. DURCH DAS WARTUNGSPERSONAL AUSFÜHRBARE ORDENTLICHE WARTUNG

HÄUFIGKEIT	ÜBERPRÜFUNG / KONTROLLE	VORGEHEN UND ERGEBNISSE
Mindestens monatlich	**Gehäuseinnere - Motorbereiche**	Alle inneren Teile der Gehäuse und die Bereiche des Geräts in denen die Motoren angebracht sind **sauber und trocken** halten. Mit passenden und gewöhnlichen Hilfsmitteln (wie z.B. Staubsauger und trockener Pinsel für den Staub und saugfähige Tücher für eventuelle Wasserteilchen) diese Bereiche sauber halten.
Mindestens monatlich	**Betriebsfähigkeit überprüfen:** ➢ Mechanische Verbindungen	Mit den passenden Hilfsmitteln eine Kontrolle über die Anzugskraft der Klemmen, Schrauben, Muttern, Bolzen und Verbindungen allgemein durchführen.

HÄUFIGKEIT	ÜBERPRÜFUNG / KONTROLLE	VORGEHEN UND ERGEBNISSE
Mindestens vierteljährlich	**Betrieb überprüfen:** ➢ der Motorstartschütze ➢ aller Relais im Steuerkreis	Eine Sichtkontrolle durchführen zur Sicherstellung des Zustands der Relaiskontakte, der Leistungskontakte der Schütze und der Kabelkanäle und Innen- und Außenleitungen an den Gehäusen. Falls diese Elemente einschließlich der einpoligen und/oder mehrpoligen Kabel sich nicht im normalen Zustand befinden sollten, diese ersetzen zur Sicherstellung eines rechtmäßigen Betriebs.
Mindestens vierteljährlich	**Allgemeine Überprüfungen** ➢ Elektrische Anlage	Die ganze elektrische Ausrüstung überprüfen zur Gewährleistung der Kontinuität der Leistungsfähigkeit und des Betriebs. Überprüfen, ob die Verschleißteile der elektrischen Ausrüstung wie z.B. Kabel und Kabelkanäle, alle durch die Bediener betätigten Steuerglieder etc…., vollständig und betriebsfähig sind.
Mindestens halbjährlich	**Betriebsfähigkeit überprüfen:** ➢ Der Verbindungen im Potentialausgleichskreis	Mit angemessener Ausrüstung soll der Widerstand zur Masse des Potentialausgleichskreises und jeder anderen Verbindung gemessen und überprüft werden, damit die gemessenen Werte innerhalb der gemäß Installationsgesetze und gemäß den geltenden Vorschriften am Aufstellungsort zugelassenen Werte bleiben. Im Zusammenhang mit den oben genannten Vorschriften - Hinweisen hat die entsprechende Erdungsanlage in allen ihren Teilen mit den anwendbaren Anforderungen zur Koordinierung mit den aktiven verbundenen Vorrichtungen gemäß IEC364_5_54 / HD382_5_54 / CEI 64.8 (5_54) (letzte Ausgaben) konform zu sein.
Mindestens halbjährlich	**Überprüfen:** ➢ Elektrische Isolierung der Motoren	Mit angemessener Ausrüstung soll der Isolationswiderstand der Motoren gemessen und überprüft werden, damit die gemessenen Werte innerhalb der gemäß Installationsgesetze und gemäß den geltenden Vorschriften am Aufstellungsort zugelassenen Werte bleiben.
Mindestens halbjährlich	**Überprüfen:** ➢ Die Aufnahme der Anwendungen und der Motoren in den einzelnen Phasen.	Mit einer geeigneten Ausrüstung ist die Stromaufnahme auf jedem Leiter für Anwendungen und Motoren zu messen. Falls die erfassten Werte während des normalen Betriebs nicht im Bereich von 10% der angegebenen Werte auf den Schaltplänen für die Stromversorgung und Bedienung/Steuerung bleiben, den Wartungsdienst benachrichtigen zur Überprüfung aller weiteren Eigenschaften an den Anwendungen/Motor, da Letzterer innert kurzer Zeit beschädigt werden könnte.
Mindestens jährlich	**Betriebsfähigkeit überprüfen:** ➢ Der Verbindungen und der elektrischen Bauteile innerhalb und außerhalb der Gehäuse	Sicherstellen, das keine Lockerungen vorhanden sind. Falls Lockerungen festgestellt werden, die Verbindungen dauerhaft wieder herstellen durch Anziehen mit einem passenden und direkt auf den elektrischen Bestandteilen angegebenen Drehmoment. Die Kontrolle sollte außerdem beinhalten: ➢ Die Überprüfung der Vollständigkeit der Verteilerdose, der Gehäuse, der Tastaturen und der Kabelmäntel; ➢ Betriebsfähigkeit aller Stell- und Leistungsteile.

Für die eventuelle Ersetzung sind Originalteile des Herstellers oder mindestens Teile von gleichwertiger Qualität, Sicherheit und gleichen Eigenschaften zu benutzen. Für weitere Erläuterungen wenden Sie sich bitte an den anerkannten Kundendienst.

6.4. AUßERORDENTLICHE WARTUNG

Für Eingriffe in den Bereichen **außerordentliche Wartung und Ersetzung von Teilen** infolge von Brüchen oder Überholungen oder mechanischen bzw. elektrischen Störungen muss ein Eingriffsantrag direkt beim anerkannten Kundendienst gestellt werden.

Anweisungen bezüglich der außerordentlichen Wartung sind nicht in der vorliegenden Gebrauchsanweisung enthalten und sind daher beim anerkannten Kundendienst anzufordern.

Für die Entsorgung der abgenutzten und ersetzten Materialien wird auf die Vorschriften unter Kapitel 7 verwiesen.

Außerdem sind zu vermeiden:

1. jegliche Ersetzung und/oder Reparatur von bedeutenden Elementen.
2. jegliche Schweißung von eventuellen beschädigten Teilen.
3. der Gebrauch des Geräts wenn dieses nicht vollkommen betriebsfähig ist.

Nach wichtigen Reparatureingriffen oder Ersetzungen von Teilen sind vor der Wiedereinschaltung alle Kontrollen, Einstellungen und Überprüfungen aus Kapitel 4, Kapitel 5 und Kapitel 6 auszuführen und mit einem positiven Ergebnis abzuschließen.

Für die Entsorgung der abgenutzten und ersetzten Materialien wird auf die Vorschriften unter Kapitel 7 verwiesen.

6.5. FEHLERSUCHE ODER STÖRUNGSERMITTLUNG UND LÖSUNG VON BEWEGLICHEN eLEMENTEN

Vor jedem Eingriff oder vor jeder Untersuchung:

1. mit einem Schild die gerade durchgeführten Wartungseingriffe signalisieren.
2. Vor dem Neustart des Geräts immer sicherstellen, dass niemand mehr Reinigungs- und/oder Wartungsarbeiten durchführt.
3. Für Kontrollen und kleine elektrische Reparaturen ausschließlich professionelle, qualifizierte und ordnungsgemäß befugte Elektriker und/oder Elektrotechniker beiziehen.
4. Für mechanische Reparaturen sich unbedingt immer an den anerkannten Kundendienst wenden.
5. Immer und in jedem Fall den anerkannten Kundendienst in der auf den ersten Seiten der vorliegenden Gebrauchsanweisung aufgezeigten Weise benachrichtigen.

Im Folgenden werden die Eingriffe zur **Fehlersuche oder Störungsermittlung und Lösung der beweglichen Elemente** angegeben, die **durch das gemäß Abschnitt 6.1 beschriebene und qualifizierte Wartungspersonal** ausgeführt werden können.

TYP	MÖGLICHE URSACHEN	VORGEHEN UND ERGEBNISSE
Keine Netzspannung	Generelles Black Out	Stromversorgungsgesellschaft anfragen
	Sicherungen oder vorgeschaltete Thermomagnetschalter haben angesprochen	Nach Behebung der Ursachen, die zum Ansprechen der Schutzvorrichtung geführt haben, diese Vorrichtung zurück stellen. Bei Anhalten des Problems einen Elektriker beiziehen.
Betriebs-unterbrechung	Ansprechen der Schutzvorrichtung im Inneren des Geräts	Einen Elektriker beiziehen: Nach Behebung der Ursachen, die zum Ansprechen der Schutzvorrichtung geführt haben, diese Vorrichtung zurück stellen. **Bei Ansprechen der Sicherungen** diese durch Sicherungen gleichen Typs, Eichung und Ansprechkurve ersetzen.
	Nicht identifizierbare Ursache/n	Direkt den anerkannten Kundendienst beiziehen
Gerät funktioniert nicht: Kessel und Knethaken drehen sich nicht	Fehlende Speisespannung.	Stromzufuhr überprüfen und wieder herstellen.
	Netz-Trennvorrichtung auf „OFF“.	Die Netz-Trennvorrichtung auf Position „ON“ stellen
	Sicherungen haben angesprochen oder Thermomagnetschalter funktionieren nicht.	Sicherung die angesprochen hat ersetzen lassen, Zustand der Thermomagnetschalter überprüfen.
	Starttaste nicht betriebsfähig	Betriebsfähigkeit der START-Taste überprüfen und eventuell direkt den anerkannten Kundendienst benachrichtigen.
	Thermoschalter hat wegen Überhitzung angesprochen	Vor dem Neustart des Geräts die völlige Abkühlung abwarten

6.6. REINIGUNG

Es ist untersagt, laufende Organe oder Elemente von Hand zu reinigen.

Alle Reinigungseingriffe dürfen ausschließlich durchgeführt werden, **nachdem die Lebensmittel aus dem Gerät komplett entfernt worden sind und das Gerät von der äußeren Stromversorgungsquelle isoliert worden ist.**
Für die Reinigung des Geräts, der elektrischen Ausrüstung und der Bestandteile des Geräts **niemals Benzin, Lösungsmittel oder entflammbare und/oder korrosive Mittel verwenden.**
Das Gerät, die elektrische Ausrüstung und die Bestandteile des Geräts **sind nicht mit Wasser zu waschen, ebenso wenig mit einem Strahl, ungeachtet welcher Beschaffenheit oder Menge auch immer; deshalb ohne „Kessel", „Schlauch" oder „Schwamm" reinigen.** Niemals das Gerät in ein Spülbecken oder unter einen Wasserhahn stellen.
Ausschließlich Lösungsmittel verwenden, die nicht brennbar, nicht giftig, handelsüblich und geprüft sind. **Die Benutzungsbedingungen beachten und eventuelle persönliche Schutzausrüstungen**, die durch den Hersteller empfohlen werden, benutzen.

Die Hygienestufe des Geräts und des passenden Zubehörs ist für die vorgesehene Anwendung 2 (zwei): Geräte, die auf Grund einer hygienebezogenen Risikoanalyse den internationalen Anforderungen entsprechen, jedoch für die Reinigung eine programmierte Zerlegung des Geräts erfordern.

HÄUFIGKEIT	PERSONAL	VORGEHENSWEISE
Am Ende jeder Arbeitsschicht und jedenfalls vor dem täglichen Gebrauch	Bedienpersonal	Alle Oberflächen und Teile am Gerät, die dazu bestimmt sind, mit Nahrungsmittel in Berührung zu kommen bzw. **Nahrungsmittelbereiche** (innere Oberfläche des Kessels und der beweglichen Abschirmung, Knethaken, Teigbrecher und den Vorderbereich des Geräts) und die **Spritzbereiche** (Außenfläche des Geräts) sind wie unten angegebenen zu reinigen und desinfizieren. Für die Abmontage der Knethaken siehe vorhergehende Beschreibungen. ➢ **Die Oberflächen von eventuellen Nahrungsmittelrückständen befreien** (z.B. mit einem Plastikschaber); ➢ **Mehl oder andere Lebensmittelrückstände** mit einem Staubsauger der einen Druck zwischen 2-3 atm aufweist, bei still stehendem und gesichertem Gerät **aufsaugen.** ➢ **Alle Oberflächen des Nahrungsmittelbereichs und Spritzbereichs mit einem feuchten weichen Tuch** (nicht triefend) **reinigen.** Nie im Wasser eintauchen. ➢ Mit einem Schwamm das Innere der Knethaken reinigen. Spezifische Mittel für Stahl verwenden. Diese sollten flüssig sein (keine Cremes oder Schleifpasten) und vor allem dürfen sie kein Chlor enthalten. Gegen Fett kann denaturierter Alkohol verwendet werden. ➢ **Die Neumontage der Knethaken** muss nur bei Bedarf für eine neue Bearbeitung erfolgen; die Teile in einem weichen, nicht faserigen Tuch eingewickelt aufbewahren. **LANGE BETRIEBSLOSIGKEIT** ➢ Bei **langer Betriebslosigkeit** des Geräts muss auf alle Stahloberflächen (besonders diejenigen aus Edelstahl) Vaselinöl mit einem Tuch aufgetragen werden, damit diese Teile durch eine zusätzliche Schicht geschützt werden. **VOR ODER WÄHREND DER REINIGUNG IST ZU VERMEIDEN:** ➢ Auf bewegliche Elemente zuzugreifen, ohne dass zuvor überprüft wurde, ob diese still stehen; ➢ Auf bewegliche Elemente zuzugreifen ohne dass das Gerät sicher angehalten wurde (Netz-Trennvorrichtung auf Position Null) **MITTEL DIE NICHT BENUTZT WERDEN SOLLTEN:** ➢ Druckluftstrahlen gegen Bereiche, in denen sich Mehl befindet und generell gegen das Gerät gerichtete Strahlen; ➢ Dampfreinigungsgeräte; ➢ Reinigungsmittel, die Chlor enthalten (auch verdünnt) oder daraus zusammengesetzt sind, wie: Bleichlauge, Chlorwasserstoffsäure, Entstopfungsmittel, Reinigungsmittel für Marmor, generell Entkalkungsmittel, etc…. diese können die Beschaffung des Stahls angreifen und können unwiderrufliche Flecken oder Oxidation verursachen. Die losen Ausströmungen oben genannter Mittel können oxidieren und in einigem Fällen den Stahl anfressen; ➢ Metallplättchen, Bürsten oder Polierscheiben aus anderen Metallen oder Legierungen (z.B. gewöhnlichem Stahl, Alu, Messing etc….) oder Werkzeuge, die zuvor für die Reinigung anderer Metalle oder Legierungen benutzt wurden, die die Oberfläche zerkratzen könnten. ➢ Reibende Reinigungspulver; ➢ Benzin, Lösungsmittel oder entflammbare und/oder korrodierende Fluide; ➢ Silberreinigungsmittel.

7. VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG

Beim Beschluss, das Gerät nicht mehr zu verwenden, weil es dermaßen veraltet und/oder unwiderruflich beschädigt oder abgenutzt ist, dass dessen Reparatur unwirtschaftlich wäre, muss eine Außerbetriebnahme ausgeführt werden indem das Gerät betriebsunfähig gemacht wird und jede potentielle Gefahr beseitigt wird. Die Außerbetriebnahme muss durch **fachkundiges und entsprechend ausgerüstetes Personal** durchgeführt werden.

Vor der **Verschrottung** Schilder anbringen, die auf die gerade ausgeführten Arbeiten hinweisen.

7.1. VERSCHROTTUNG

Die wichtigsten Schritte für die Demontage und die Zerlegung beinhalten (nicht erschöpfende Aufzählung):

1. Die Netz-Trennvorrichtung ist mit einem Schloss auf Position Null „0" festzusetzen. Diesbezüglich wird auf Kapitel 6 verwiesen.
2. Verbinder von allen Bestandteilen im Inneren der Schalttafel und von allen auf dem Gerät installierten Elementen abmontieren und diese Teile unter Einhaltung der geltenden Gesetze an Behörden oder Unternehmen für die getrennte Entsorgung senden;
3. Alle Bestandteile im Inneren der Schalttafel und auf dem Gerät abtrennen und unter Einhaltung der geltenden Gesetze an Behörden oder Unternehmen für die getrennte Entsorgung senden;
4. Alle Metall- oder Kunststoffgerüste, Schrauben und jeder andere Teil aus Stahl oder Kunststoff sind unter Beachtung der geltenden Gesetze an eine Behörde oder ein Unternehmen für die getrennte Entsorgung zu senden;

Alle Eingriffe zur Ausschaltung sind unter Benutzung von **angemessenen Werkzeugen in der angemessenen Größe** durchzuführen (z.B. Kreuzschlitz- oder Schneidschraubenzieher, Inbusschlüssel etc…..) je nach Schraube, die gelockert werden soll.

Am Ende des Zerlegungsvorgangs sind alle Typenschilder und alle anderen Unterlagen, die das Gerät betreffen, zu zerstören.

7.2. ENTSORGUNG

Der Anwender **hat die im eigenen Land geltenden Gesetze im Bezug auf die Handhabung von Elektro- und Elektronikaltgeräten (WEEE) zu kennen und hat dementsprechend zu handeln**.

Die Beurteilung und die Handhabung im Sinne einer biologischen Verträglichkeit der angewandten Mittel im Gerät liegen in der Verantwortung des Anwenders.

Das Gerät **kann entsorgt werden ohne dass es in Kleinteile zerlegt werden muss**; es genügt, die wichtigsten Bestandteile auseinander zu nehmen und diese auf ein Transportmittel zur Verwertung zu legen.

Die Hauptpflichten des Anwenders sind:

1. **WEEE-Abfälle dürfen nicht als Stadtabfälle entsorgt werden**, sondern sind durch getrennte Sammlung zu entsorgen;
2. für die WEEE-Entsorgung kann die elektrische Ausrüstung beim Kauf von neuer Ausrüstung **dem Verteiler wieder zurückgegeben werden;**
3. **Als Alternative zur Entsorgung** kann sich der Anwender in Einklang mit den geltenden Vorschriften an eine von den örtlichen Behörden beauftragte Sammelstelle für die getrennte Entsorgung wenden und/oder an Unternehmen die sich speziell mit der Entsorgung von Industriemaschinen und/oder der Abfallentsorgung und/oder Wiederverwertung, Behandlung und Recycling beschäftigen, damit die Trennung von Kunststoff, Metall und elektrischen Komponenten erfolgt und so **diese Materialien an getrennte Verwertungsstellen gesandt werden;**
4. Im Gerät befinden sich **keine gefährlichen Stoffe,** die gegenüber der Umwelt oder der menschlichen Gesundheit einen potentiellen negativen Einfluss haben könnten;
5. **Eine unrechtmäßige Verwendung des Geräts oder von dessen Teilen** verursacht keine potentiellen negativen Auswirkungen gegenüber der Umwelt oder der menschlichen Gesundheit;
6. **Das Symbol für die vorgeschriebene getrennte Sammlung** ( ) ist eine durchkreuzte Abfalltonne auf Rädern wie abgebildet; das Symbol wurde sichtbar, lesbar und unauslöschlich auf dem Produkt aufgedruckt;
7. **Die vorgesehenen Strafen** bei widerrechtlicher Entsorgung der genannten Abfälle sind durch die geltende und anwendbare Gesetzgebung in dem Land, in dem das Produkt eventuell widerrechtlich entsorgt wurde, definiert: Verwaltungsstrafe gemäß Art. 50 ff. des gesetzesvertretenden Dekrets Nr. 22/1997.

8. BAUMATERIAL

Je nach Betriebs- und Produktionsbedürfnissen kann das Gerät aus verschiedenen Materialtypologien bestehen.

GRUPPE	MATERIALTYP		
	Stahl	Edelstahl AISI 304	Nylon für Nahrungsmittel behandelt
Gerätekörper	■		
Vordere Struktur des Geräts	■		
Kessel		■	
Bewegliche Abschirmung	■		■
Spiralknethaken		■	
Spachtelknethaken			■
Teigbrecher		■	

INDICE

1.	CONSISTENCIA DEL SUMINISTRO	5
2.	ORGANIZACIÓN DEL CONTENIDO Y CONSULTACIÓN	6
2.1.	OBJETIVO DEL MANUAL	6
2.2.	RESPONSABILIDAD	7
2.3.	SIGNIFICADO DE LA SIMBOLOGÍA	7
3.	INFORMACIONES GENERALES Y CARACTERÍSTICAS	8
3.1.	PRUEBAS EFECTUADAS ANTES DE LA ENTREGA	8
3.2.	DESTINO USO Y PARTES CONSTRUCTIVAS	8
3.3.	CONFIGURAZIONI	9
3.4.	CONDICIONES DE SERVICIO	9
3.5.	USO NORMAL, USO IMPROPIO, USO NO CORRECTO O PROHIBIDO	10
4.	INSTRUCCIONES POR LA SEGURIDAD	11
4.1.	OBLIGACIONES Y DEBERES	11
4.2.	ENTORNOS Y PUESTOS DE TRABAJO	12
4.3.	ADVERTENCIAS EN MÉRITO A LOS RIESGOS RESIDUOS	12
4.4.	PLACAS DE MATRÍCULA	14
4.5.	APARATOS DE PROTECCIÓN SOBRE LA MÁQUINA	15
5.	TRANSPORTE, PUESTA EN SERVICIO Y EMPLEO	16
5.1.	POSICIONES DE TRABAJO Y TAREAS DE LOS OPERADORES	16
5.2.	TRANSPORTE, MOVIMIENTOS ALMACENAMIENTO	17
5.3.	ELIMINACIÓN EMBALAJE - MODALIDAD DE ABERTURA	18
5.4.	OPERACIONES PRELIMINARES DE PREPARACIÓN	18
5.5.	MONTAJE / DESMONTAJE	20
5.6.	APARATOS Y FUNCIONES DE MANDO	20
5.7.	DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO	23
6.	MANUTENCIÓN, BÚSQUEDA AVERÍAS Y LIMPIEZA	25
6.1.	REQUISADOS DEL MANUTENTOR	25
6.2.	PRESCRIPCIONES DE MANUTENCIÓN	25
6.3.	MANUTENCIÓN ORDINARIA	26
6.3.1.	MANUTENCIÓN ORDINARIA EJECUTABLE DEL OPERADOR	26
6.3.2.	MANUTENCIÓN ORDINARIA EJECUTABLE DEL MANUTENTOR	26
6.4.	MANUTENCIÓN EXTRAORDINARIA	27
6.5.	BÚSQUEDA AVERÍAS Y DESBLOQUEO ELEMENTOS MÓVILES	28
6.6.	LIMPIEZA	29
7.	DEMOLICIÓN Y LIQUIDACIÓN	30
7.1.	DEMOLICION	30
7.2.	LIQUIDACIÓN	30
8.	MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN	31

GARANTIA

Todas las partes que componen las máquinas, ecepto las partes eléctricas, están garantizadas por 36 meses, pero a condición que los defectos se deban a su construcción. La expedición de esas piezas se tendrá en porte a cargo del destinatario Las piezas sustituidas en garantía de igual forma se facturaran; al recibimiento de las piezas(reexpedición porte franco) de las cuales ha sido solicitada la sustitución, se proveederá con cuenta de crèdito. La garantía no contempla la sustitución de la máquina. La garantía no contempla los gastos de mano de obra para la sustitución de los repuestos y cualquier otro gasto adicional.

EXPEDICIONES

La mercadería viaja a riesgo y peligro del Cliente. Eventuales contestaciones sobre el estado defectuoso del material deberán evidenciarse al transportador en el momento cuando se acepta la mercadería. Les rogamos tener una debida consideración sobre lo que está bajo la responsabilidad del transportista y de la inderogabilidad del señalamiento de eventuales daños al momento de la aceptación de la mercadería. Les recordamos que nuestra empresa no responde por daños no evidenciados al transportista en el momento del retiro de la mercadería, aún cuando la misma ha sido expedida en porte franco con adeudo en factura.

JURISDICCIÓN

Por cada controversia es competente el foro localmente competente de la sede del constructor.

Manual de instrucciones y uso	
Edición	**10.2009**

MANUALE d'USO e MANUTENZIONE
MANUAL for USE and MAINTENANCE
MODE d'EMPLOI et d'ENTRETIEN
GEBRAUCHSANWEISUNG und WARTUNG
MANUAL de USO y MANUTENCION

Prodotto • Product • Produit • Produkt • Producto	**AMASADORA ELECTRICA**

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200				
S05	❑		**S25**	❑
S07	❑		**S38**	❑
S12	❑		**S42**	❑
S16	❑		**S70**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2200 TOP				
S12	❑		**S38**	❑
S16	❑		**S42**	❑
S25	❑			

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2400				
S12	❑		**S25**	❑
S16	❑		**S38**	❑

Modelli • Models • Modéles • Modell • Modelo

2500				
S60	❑		**S90**	❑

Trifase • Triphase • Triphasé • Dreiphasig • Trifase	**3 PE AC 400 V 50 Hz**	❑
	3 PE AC 400V 60Hz	❑

Monofase • Monophase • Monophasé • Einphasig • Monofase	**1 N PE AC230V 50Hz**	❑
	1 N PE AC 110V 60Hz	❑

DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

2006/42/CE

El abajo firmante, en representación de el fabricante de la siguiente

Fabricante	
Dirección	

las instrucciones de la persona autorizada para establecer y mantener el expediente técnico

Nombre	
Dirección	

El fabricante declara que suscribe declara que la máquina

Nombre genérico / comercio	**AMASADORA ELECTRICA**
Función	**Rotary Mixer con baño para el tratamiento de los distintos componentes**
Modelo	**ART. 2200 / ART. 2200 TOP / ART. 2400 / ART. 2500**
Tipo	_____
Matrícula	_____
Año De Construcción	**20__**

está en conformidad con todas las leyes pertinentes ha proporcionado las siguientes directivas (incluyendo todas las modificaciones aplicables)

2006/42/CE - Directiva de Maquinaria

2006/95/CE - Directiva de baja tensión

2004/108/CE - Directiva de Compatibilidad Electromagnética

Las partes componentes del vehículo y destinados a entrar en contacto con los alimentos se ajustan a:

REGLAMENTO DE LA CE n. 1935/2004

REGLAMENTO DE LA CE n. 2023/2006

La lista de las principales normas de uso se adjunta a la presente declaración:

Normas armonizadas de tipo de "A"	
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009	**EN 14121-1:2007**
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009	

Normas armonizadas de tipo de "B"	
EN ISO 13857:2008	**EN 999:1998+A1:2008**
EN 349:1993+A1:2008	**EN 1037:1995+A1:2008**
EN ISO 13850:2008	**EN 1088:1995 + A1:2007+A2:2008**
EN 953:1997+A1:2009	**EN 60204-1:2006**
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008	**EN ISO 14159:2008**

Normas armonizadas de tipo de "C"	
EN 1672-2:2005+A1:2009	**EN 453:2000+A1:2009**

Otras normas y / o especificaciones técnicas	
EN 60073:2002	**EN 61293:1994**
EN 60445:2007	**EN 61310-1:2008**
EN 60446:2007	**EN 61310-2:2008**
EN 60447:2004	**EN 61310-3:2008**
EN 60529:1992+A1:2000	

.....(lugar). .....(fecha).

(firma)

_____

Representante Legal

1. CONSISTENCIA DEL SUMINISTRO

La amasadora Eléctrica en la continuación denominada "máquina", es planeada para amalgamar masas, sea duras que blandas, formadas por harina, subes, fermentas, grasas y líquidos (agua, huevos,...), patatas y molidos de carne y otros ingredientes en la industria y en las tiendas alimenticias.
A segunda del modelo y a las solicitudes comerciales, la máquina puede ser constituida con muchas configuraciones, optional y datos técnicos, según las combinaciones, localizadas e identificadas al capítulo n. 2.

La máquina dotada y objeto del presente manual de uso, son constituidos con grupos y partes de que a la declaración CE de conformidad.

La máquina es provista de etiqueta de identificación sobre la que son reconducidos los siguientes datos:

[fac simile]

DESIGNACIÓN	**AMASADORA ELECTRICA**
SERIE/MODELO	**_____**
MATRÍCULA	**_____**
MASA DE LA MÁQUINA	**___ kg**
AÑO DE CONSTRUCCIÓN	**20 ___**
TENSIÓN NOMINAL	**... PE AC ...V ...Hz**
CORRIENTE A LLENA CARGA	**… A**
CORRIENTE DE CORTOCIRCUITO	**… kA**
NÚMERO ESQUEMA ELÉCTRICO	**…**

Por informaciones sobre el correcto empleo de la máquina,consultar el manual de instrucciones

2. ORGANIZACIÓN DEL CONTENIDO Y CONSULTACIÓN

2.1. OBJETIVO DEL MANUAL

IMPORTANCIA DEL MANUAL

El presente manual de las instrucciones de uso es que considerarse como **parte integrante de la máquina**:

1. tiene que ser custodiado por toda la vida de la máquina.
2. tiene que acompañar la máquina en caso de cesión de la misma.
3. además de reconducir todas las noticias útiles para los operadores, contiene (en capítulos específicos), los esquemas eléctricos que servirán para las eventuales intervenciones de manutención y reparación.

OBJETIVO / FINALIDAD DEL MANUAL

El Manual de uso **tiene el objetivo de** proveer al cliente todas las informaciones necesarias para que, más de un adecuado empleo de la máquina dotada, sea capaz de administrar la misma en el modo más autónomo y seguro posible. Además el presente manual ha sido redactado al objetivo de proveer **indicaciones y advertencias** para conocer la máquina dotada, para comprender sus principios y límites de funcionamiento. Por eventuales dudas interpelar el Centro de Asistencia Autorizado

Este manual de uso ha sido realizado exclusivamente por lo explotador de la máquina y contiene informaciones de propiedad reservada del constructor.

Los textos, los dibujos y los esquemas contentos en el presente manual de uso, son de naturaleza técnica reservada y de propiedad del fabricante de la máquina y no pueden ser reproducidos en ningún modo ni parcialmente ni integralmente.

Sin la preventiva autorización escrita del constructor, este manual o parte de ello no puede ser reproducido en ninguna forma, modificado, transcrito, traducido en cualquiera lengua, devuelto disponible a tercero o en todo caso usado de modo que pueda perjudicar los intereses del constructor.

Cada abuso será perseguido según la ley y sobre los derechos a autor. © Copyright 2009

DESTINATARIOS

El presente manual de uso, remitido en n. 1 copia junto a la máquina, es provisto como parte integrante de la misma, es dirigido sea a los operadores que a los técnicos calificados habilitados a la instalación, empleo y manutención.

El responsable del servicio de prevención y protección del cliente y **los ulteriores empleados** a los que es destinada la máquina, tienen que examinar el presente manual de uso, para adoptar todas las medidas técnicas y organizativas

Antes de poner en función la máquina, y cada vez que se presenta una duda acerca de su funcionamiento, es hecho obligación al operador de leer cuidadosamente las instrucciones de empleo

CONSERVACIÓN

- El presiente Manual de uso tiene que ser conservado en las inmediatas vecindades de la máquina al amparo por líquidos, humedad, excesivo calor y todo lo que pueda comprometer el estado de legibilidad.
- Consultar el Manual de modo que no perjudicar todo u en parte el contenido.
- No extirpar páginas del Manual.
- No escribir sobre las páginas del Manual

PUESTAS AL DÍA, INTEGRACIONES Y SUSTITUCIÓN

- En el caso el presente manual padezca perjuicios o sea perdido, es posible solicitar copia de ello al Centro de Asistencia Autorizado.
- El presiente manual refleja el estado de la técnica al momento de la construcción de la máquina; el constructor se reserva el derecho a poner al día la producción y por consiguiente otras ediciones del manual, sin la obligación de poner al día producciones o manuales precedentes, si no en casos particulares que tratan la salud y la seguridad de las personas.
- En el caso el cliente desea recibir ulteriores informaciones, es rogado contactar directamente al Centro de Asistencia Autorizado.
- El cliente es invitado, en caso de cesión de la máquina, a señalar al Centro de Asistencia Autorizado los datos identificados del nuevo destinatario, para facilitar la transmisión de eventuales integraciones al manual que, como ya recordado, tiene que acompañar el contenedor/distribuidor removible también en caso de traslado.

2.2. RESPONSABILIDAD

- En el caso el presente manual padezca perjuicios o sea perdido, es posible solicitar copia de ello al Centro de Asistencia Autorizado.
- El presente manual refleja el estado de la técnica al momento de la construcción de la máquina; el constructor se reserva el derecho a poner al día la producción y por consiguiente otras ediciones del manual, sin la obligación de poner al día producciones o manuales precedentes, si no en casos particulares que conciernen la salud y la seguridad de las personas.
- Poner particular atención al contenido de los riesgos residuos que hay sobre la máquina y las prescripciones a que tienen que atenerse los operadores.
- El constructor es responsable por la máquina en su original configuración.
- El constructor no es responsable por daños traídos por el empleo impropio o no corregido de la máquina y de la documentación o por daños traídos por la violación de normas imperativas, negligencia, impericia, imprudencia y no respeto de normas reglamentarias de parte del empresario, del operador o del manutentor y por cada eventual avería causada por un empleo irrazonable, impropio y/o equivocado
- El constructor no es responsable por las consecuencias causadas por el empleo de partos de repuesto no original o con características equivalentes.
- El constructor es responsable sólo por las informaciones indicadas en la versión original del manual en lengua italiana.
- La inobservancia de las prescripciones contenidas en este manual provocará el inmediato decaimiento de la garantía.

Los responsables de establecimiento, que gobiernan las actividades laborales, deben, en el ámbito de las correspondientes atribuciones y competencias:

- actuar las medidas de seguridad previstas;
- instruir a los operadores de los riesgos específicos a cuyo estan expuestos y llevar ellos a conocimientode las normas esenciales de prevención;
- disponer y exigir que cada operador observe las normas de seguridad y use los medios de protección puestos a disposición.
- poner más que un operador, al mismo tiempo, al trabajo sobre tal manufactura.

Se precisa además que a causa de la puesta en servicio de la máquina, la misma es sometida a cuanto previsto / prescrito por la norma 89/655/CEE y siguientes modificaciones.

2.3. SIGNIFICADO DE LA SIMBOLOGÍA

En seguida es precisado claramente el sentido de los símbolos y las definiciones que serán utilizadas en el presente documento.

PELIGRO
Indica la presencia de un peligro por quien obra sobre la máquina y por quien se encuentra en las vecindades por tanto la actividad insigne tiene que ser desarrollada en el respeto de las normas de previdencia vigentes y de las indicaciones indicadas en el presente manual.

PRECAUCIÓN
Indica una advertencia sobre informaciones útiles y/o ulteriores recomendaciones y/o tretas inherentes la operación en curso.

ATENCIÓN
Indica una operación que hay que ejecutar con atención para evitar traer daño a la máquina.

3. INFORMACIONES GENERALES Y CARACTERÍSTICAS

3.1. PRUEBAS EFECTUADAS ANTES DE LA ENTREGA

Antes de la entrega, cerca de la sede del constructor, la máquina ha sido sometida a las pruebas de seguridad previstas de la legislación vigente y aplicable y a las pruebas de funcionamiento según el destino de empleo definido en el presente manual de uso. Además todos los componentes establecidos son sometidos a minucioso control sea visual sea instrumental, para también garantizar la correspondencia a las solicitudes contractuales.

3.2. DESTINO USO Y PARTES CONSTRUCTIVAS

La Amasadora Eléctrica en la continuación denominada "máquina", es planeada para amalgamar masas, sea duras que blandas, formadas por harina, subes, fermentas, grasas y líquidos (agua, huevos,...), patatas y molidos de carne y otros ingredientes de la industria de tiendas alimenticias.

La máquina generalmente es constituida por los siguientes elementos (ver alegado):

1. n. 1 estructura constituida por una única fusión, que sustenta y contiene los órganos motor y los aparatos de mando. En algunos modelos, la parte superior de la máquina o bien la cabeza, puede ser volcada para permitir la sustitución del utensilio, la eliminación de la tina y el cargue/descargue del producto alimenticio. La posición de cierre de la cabeza es garantizada por un enganche mecánico exprés; mientras la posición de abierto es garantizada por un adecuado cilindro precargado;
2. n. 1 tina continente los productos alimenticios de amasar puesta en la zona anterior de la máquina y enclavada a la misma. La tina gira mecánicamente en sentido horario, a causa de un motor eléctrico encaminado directamente. En las máquinas con cabeza abatible, la tina puede ser removida manualmente;
3. n. 1 utensilio de masa sobre un eje fijo vertical, sitio sobre la cabeza de la máquina que rueda dentro de la tina. El utensilio puede ser en forma de espiral o espátula. El utensilio rueda mecánicamente a causa de reexpediciones mecánicas, mandado por el mismo motor empleado por la rotación de la tina; en algunos modelos el utensilio rueda a causa de un segundo motor eléctrico encaminado directamente. En las máquinas con cabeza abatible, el utensilio puede ser removido manualmente por su sustitución y limpieza.
4. n. 1 rompemasa constituido por un asta metálica fija, montada sobre la cabeza de la máquina, puesta delante del utensilio. El rompemasa permite un más buen amasijo de los productos alimenticios y permite de hacer amalgamar de modo uniforme todos los productos alimenticios;
5. n. 1 un amparo móvil interparado que reviste la parte superior de la tina en movimiento y que cuando abierto utilizando un interbloqueo sobrepuesto al sistema de mando, determina la detención dentro de 4 segundos de los elementos móviles peligrosos. El amparo móvil puede estar lleno o lleno con abertura en la zona anterior en material transparente, o bien en un reticulado de acero. En las versiones con amparo no lleno, es permitida la alimentación manual de los ingredientes secos con tina en posición de trabajo.

Los motores eléctricos pueden ser monofásico o bien trifásico a uno o más velocidades (ver datos técnicos).

Todas las partes de la máquina destinadas a venir a contacto con los productos alimenticios, cuales tina, utensilios, rompe pasta, etc… están en materiales de acero inoxidable o material plastico destinado a venir a contacto con los alimentos.

Las funciones automáticas, la programación y la secuencia operativa de la máquina, comprendidos los tiempos de retraso por la detención del utensilio, la selección de las velocidades etc…, son administradas por componentes electromecánicos y electrónicos, en lógica cableada, por el panel de mando y control puesto en la zona anterior de la máquina (ver alegado)

A segunda de las exigencias de funcionamiento y producción, la máquina puede ser constituida con muchas partes opcionales (ver datos técnicos).

Los eventuales ulteriores ingredientes utilizables, no tienen que ser peligrosos para la salud del operador y del manutentor. Además no tienen que determinar zonas potencialmente explosivas. Siempre consultar los datos técnicos y las fichas de seguridad relativas a los peligros de cada producto alimenticio.

Eventualmente si se producen zona polvorienta, vestir adecuada mascarilla protectora, sea durante el cargue manual, sea durante la elaboración de la máquina.

3.3. CONFIGURAZIONI

Per i dati tecnici di dettaglio, la produzione ed i disegni meccanici, cfr. allegato.

DATI TECNICI	ART. 2200	ART. 2200 TOP	ART. 2400	ART. 2500
CABEZA FIJA	■	■		■
CABEZA ABATIBLE			■	
TINA FIJA	■	■		■
TINA REMOVIBLE			■	
TINA ORILLO REDONDEADO	■	■	■	
TINA ORILLO PLANO	■	■	■	■
UTENSILIO A ESPIRAL	■	■	■	■
UTENSILIO A ESPÁTULA			■	
UTENSILIO FIJO	■	■		■
UTENSILIO INTERCAMBIABLE			■	
ÚNICO MOTOR POR TINA Y UTENSILIO	■	■	■	
UN MOTOR POR TINA Y UNO POR UTENSILIO				■
MOTOR TRIFÁSICO	■	■	■	■
MOTOR TRIFÁSICO DOS VELOCIDADES	■	■	■	■
MOTOR MONOFÁSICO	■	■	■	
MANDOS ELECTROMECÁNICOS	■			
MANDOS ELECTRÓNICOS CON TEMPORIZADOR DE RETRASO DETENCIÓN		■	■	
MANDOS ELECTRÓNICOS CON TEMPORIZADOR POR CONMUTACIÓN VELOCIDAD	■	■	■	■

3.4. CONDICIONES DE SERVICIO

DATOS	ART. 2200 - ART. 2200 TOP – ART- 2400 – ART. 2500
Nivel de potencia acústica continúo equivalente ponderado A	Menor de 70dBA
Naturaleza de la corriente - Frecuencia	Ver placa de matrícula de la máquina
Valor a lleno cargue de la corriente	Ver placa de matrícula de la máquina
Tensión nominal de empleo	Ver placa de matrícula de la máquina
Corriente presunta admisible de corto circuito nominal condicionado	6 kA simétricos
Masa y neutro	TT e TN
Grado de protección	IP X3
Posicionamiento de la máquina	**Banco de trabajo empleado en el sector alimenticio** de altura incluida entre **900/1100mm** del plan de pisoteo de adecuado alcance, en cuyo se pueda circular libremente alrededor de la máquina con un espacio libre de al menos **800mm**
Lugar de empleo	Interior
Temperatura máxima del aire entorno de trabajo	+40°C
Iluminación mínima solicitud	500 lux
Ulteriores condiciones de empleo	Máquina **inadecuada** por funcionamiento en entornos en que sean presentes agentes contaminantes: por ejemplo polvos, ácidos, gases corrosivos, sal y parecidos Máquina **inadecuada** por funcionamiento en entornos en que sean presentes atmósferas potencialmente explosivas clasificadas como zona 0 o zona 1 o zona 2. Máquina **inadecuada** por funcionamiento en entornos en que sean presentes radiaciones ionizantes y no ionizantes: por ejemplo microondas, rayos ultravioletas, láser, rayos X y parecidos Equipo eléctrico **inadecuado** para ser equipado a máquinas o para funcionar en entornos en que sean presentes vibraciones y choques: en caso contrario montarlo lejos de la instrumentación y prever soportes anti vibraciones.
APARATO DE PROTECCIÓN ENCOMENDADO CONTRA LAS SOBRECORRIENTES	
Tensión Nominal de aislamiento	Ui = > 690 V
Corriente Nominal	In = > ver esquema eléctrico
Regulación relé magnético	Im = < ver esquema eléctrico
Regulación relé térmico	Ir = ver esquema eléctrico
Valor máximo de la impedancia del anillo de avería	0.1 Ω

3.5. USO NORMAL, USO IMPROPIO, USO NO CORRECTO O PROHIBIDO

La máquina descrita en el presente manual de instrucciones y uso es prevista para ser conducida **por un solo operador** adiestrado e informado sobre los riesgos residuos, pero con las competencias, en materia de seguridad, de los empleados a la manutención.

En su **EMPLEO NORMAL**, y razonablemente previsible, la máquina puede ser utilizada solamente para amalgamar amasijos, sea duros que blandos, formados por harina, subes, fermentas, grasas y líquidos (agua, huevos,...), patatas y molidos de carne y otros ingredientes en la industria y en las tiendas alimenticias.

La máquina no tiene que ser utilizada **DE MODO IMPROPIO**; en particular:

1. no tiene que ser empleada para usos domésticos
2. no tiene que ser hecha funcionar con parámetros diferentes de aquellos indicados en el tablero de las características técnicas
3. por cada empleo de la máquina con modalidades diferentes de aquellos indicados en el presente manual, el constructor declina cada responsabilidad
4. el usario es responsable de los daños resultantes de la fallida observancia de las condiciones de ejercicio concordada durante específica técnica y de confirmación de orden,
5. **no hagas funcionar la máquina a vacío**
6. no forzar o deteriorar intencionalmente ni remover o esconder las etiquetas.

La máquina no tiene que ser utilizada **DE MODO NO CORRECTO** o bien **PROHIBIDO** en cuanto se pudieran causar daños o heridas para el operador, en particular:

1. es prohibido **desplazar la máquina** cuando está abrochada a la alimentación eléctrica;
2. es prohibido **tirar el cable de alimentación eléctrica o la máquina** para desconectar la espina de alimentación,
3. es prohibido **poner pesos** sobre la máquina o sobre el cable de alimentación eléctrica,
4. es prohibido **posicionar el cable de alimentación eléctrica** sobre partes cortantes o con peligro de quemadura,
5. es prohibido el empleo de la máquina con el **cable de alimentación eléctrica u los aparatos de mando** dañado y no integros;
6. es prohibido **dejar la máquina apagada** con el cable de alimentación eléctrica anudado al enchufe de alimentacion,
7. es prohibido **dejar la máquina cargada abandonada**;
8. es prohibido **enhebrar cualquier tipo de objeto** dentro del casquete de ventilación del motor;
9. es prohibido **posicionar la máquina sobre objetos diferentes de un banco de trabajo** empleado en el sector alimenticio de altura incluida entre 900 - 1100mm del plan de pisoteo,
10. es prohibido **enhebrar cualquier tipo de objeto** bajo el zócalo de la máquina o posicionar paños u otro entre los prensatelas de apoyo de la máquina y el banco de trabajo,
11. es prohibido **el empleo de sustancias inflamables, corrosivas o nocivas por la limpieza**,
12. es prohibido **sumergir la máquina** en agua u otros líquidos;
13. es prohibido **el empleo a personal no autorizado** y con ropa diferente de aquellas indicada por el empleo,
14. es prohibido introducir productos u objetos habientes características diferentes de las indicadas en el empleo normal, cuales por ej. huesos, carne congelada, productos no comestibles u otros objetos cuál bufandas, etc…,
15. es prohibido el funcionamiento **con los amparos de protección fijos y móviles no parados correctamente o extirpado**s;
16. es prohibida la parcial o total neutralización, eliminación, modificación o volver ineficaces las protecciones, de los micros interruptores de seguridad y de las señales de peligro.
17. es prohibido el funcionamiento sin que hayan sido adoptados de parte de lo explotador todas **las medidas acerca de la eliminación de los riesgos restantes**,
18. es prohibido **fumar u usar aparatos a llama libre** y manipular materiales incandescentes, a menos que no sean adoptadas idóneas medidas de seguridad,
19. es prohibido accionar o **regular los aparatos de control y bloqueo cuál pómulos o parecidos** sea durante el funcionamiento de la máquina, sea si no se ha autorizado
20. es prohibido emplear **ingredientes peligrosos por la salud del operador y del manutentor**. Además no tienen que determinar zonas potencialmente explosivas, en cuánto la máquina no es adecuada por el empleo o tratar productos que determinan zonas potencialmente explosivas.

El usario es en todo caso responsable de los daños resultantes de la fallida observancia de las condiciones de empleo normal precisada. Por eventuales dudas dirigirse al Centro de Asistencia Autorizado.

4. INSTRUCCIONES POR LA SEGURIDAD

La fallida aplicación de las normas y procedimientos de seguridad puede ser manantial de peligro y daño.
La máquina se entiende vinculada en el empleo al respeto, de parte del usuario final, de:

1. todas las reglas, de inserción en el entorno y de comportamiento de las personas, establecidas por las leyes y/o normas aplicables; con particular referencia a la instalación fija a monte de la máquina dotada y por su atadura/funcionamiento;
2. todas las ulteriores instrucciones y advertencias de empleo que hacen parte de la documentación técnico/gráfica anexa a la máquina misma.

4.1. OBLIGACIONES Y DEBERES

REQUISADOS GENERALES DEL PERSONAL
El personal que interacciona con la máquina debe:

a. haber leído y comprendido todas las prescripciones de seguridad indicadas en el manual de uso;
b. presentar condiciones psicofísicas normales;
c. ser anteriormente informado y formado acerca de:
   - c.1. los peligros de heridas u otros daños que puedan derivar de contactos directos o indirectos;
   - c.2. los peligros causados por elevadas temperaturas, arcos luminosos o radiaciones producidas y/o emitidas por la instrumentación eléctrica eventualmente presente;
   - c.3. los peligros de naturaleza no eléctrica que, como enseña la experiencia, pueden derivar del material eléctrico eventualmente presente;
   - c.4. los peligros de heridas u otros daños consiguientes a los riesgos restantes insignes en el manual de uso;
d. por lo tanto poseer (o bien adquirir por adecuada formación y adiestramiento), los siguientes requisitos:
   - d.1. cultura general y técnica a nivel suficiente para comprender el contenido del presente Manual de uso e interpretar correctamente el esquema eléctrico eventualmente alegado y todos los dibujos técnicos;
   - d.2. conocimiento de las principales normas higiénicas, de previdencia y tecnológicas;
   - d.3. conocimiento total de la máquina y de la instrumentación eléctrica eventualmente presente;
   - d.4. saber cómo comportarse en caso de emergencia;
   - d.5. saber dónde hallar los aparatos de protección individual y como usarlos correctamente si las indicaciones del fabricante lo prescriben o si las protecciones colectivas son insuficientes;
e. además debe:
   - e.1. señalar enseguida al empresario las deficiencias de los aparatos y los medios de seguridad y de protección, además de las otras eventuales condiciones de peligro de que vinieran a conocimiento, afanándose directamente, en caso de urgencia y en el ámbito de sus competencias y posibilidad para eliminar o reducir dichas deficiencias o peligros;
   - e.2. no remover o modificar los aparatos y los otros medios de seguridad y de protección sin haber conseguido la autorización;
   - e.3. no cumplir, de propia iniciativa, operaciones o maniobras que no sean de su competencia y que pueden comprometer la seguridad propia o de otras personas:
   - e.4. no vestir anillos, relojes de muñeca, joyas, prendas desgarradas, bufandas, corbatas o cualquier otro prenda o accesorio pendulo que pueda ser manantial de riesgo; cerrar bien las mangas alrededor de las muñecas, y siempre tener bien recogidos el pelo.

Excepto dónde de otra manera precisado, **el personal que ejecuta las intervenciones de instalación, atadura, manutención, reinstalación y reutilizacion, búsqueda averías, demolición y desmantelamiento** tiene que ser un **personal experto** adiestrado en materia de seguridad e informado sobre los riesgos residuos, con las competencias, en materia de seguridad, de los empleados a la manutención.
Todas las específicas competencias, tareas y zonas peligrosas dentro de que el operador y el manutentor tienen que intervenir para ejecutar las funciones del presente manual, son indicadas en los capítulos que siguen.
El personal experto tiene que estar capaz de valorar el trabajo asignado y reconocer los posibles peligros sobre la base de la propia preparación, conocimiento y experiencia profesional y del propio conocimiento de la máquina, de los relativos equipos y de las relativas normativas; tiene que además estar en posesión de un adecuado título profesional acerca de la máquina en cuestión. Tiene que ser adiestrado en materia de seguridad e informada sobre los riesgos restantes.
Tiene que además ser **experto y no advertido**, o bien tiene que ser un técnico bachiller o licenciado con conocimientos pertinentes la máquina y los relativos equipos y las relativas normativas y que presente una particular competencia técnica o adiestramiento.
Él además **de ejecutar todos los trabajos de manutención**, en algunos casos es de soporte al operador por algunas actividades de attrezzaggio. El manutentor, puede acceder además al cuadro eléctrico con el equipo en tensión

Por razones de seguridad, durante las operaciones de elaboración, en la zona circunstante la máquina, no es permitida la presencia de otras personas además del operador.
En derogación a esta prescripción es permitida la presencia de personal de manutención expresamente autorizada por el responsable de producción.

El personal empleado a la regulación/grabación, al empleo y a la manutención tiene que suspender enseguida las actividades e informar al empresario o el responsable de departamento o el jefe en caso de que tuvieran que hallar defectos o anomalías en el funcionamiento.

En caso **lo explotador no cuenta con personal experto o advertido**, tiene que encargar las actividades en objeto a una sociedad competente a tal objetivo, cuál por ejemplo el proveedor del mismo.

4.2. ENTORNOS Y PUESTOS DE TRABAJO

El entorno de trabajo tiene que contestar a los requisitos de la norma 89/654/CEE. En el área de trabajo no tienen que ser presentes objetos extraños. El **empresario**, en el respeto de la norma 89/391/CEE, que atañe la realización de medidas dirigida a promover la mejoría de la seguridad y la salud de los trabajadores durante el trabajo, tiene que proveer a eliminar o reducir los riesgos residuos indicados como previstos en el presente manual.

4.3. ADVERTENCIAS EN MÉRITO A LOS RIESGOS RESIDUOS

El empresario tiene que proveer a instruir el personal sobre los riesgos de accidente, sobre los aparatos de seguridad y sobre las reglas generales en tema de previdencia previstas de las normas comunitarias y de la legislación del país donde la máquina es instalada.
Es por tanto necesario que **el empleo, las manutenciones efectuadas por lo explotador y la limpieza**, sean confiadas a personal adiestrado y competente.
Es responsabilidad del empresario cerciorarse que las instrucciones impartidas sean estada acogidas adecuadamente. Cuando necesario, **además es responsabilidad de lo explotador**:
1. activar un curso de formación/adiestramiento, eventualmente en colaboración con el constructor de la máquina, de modo que **los operadores y los manutentores** sean instruidos adecuadamente sobre los riesgos en general y sobre los riesgos restantes indicados en el presente manual,
2. el **suministro de los medios de protección individual** conforme a cuanto indicado en la norma 89/656/CEE y siguientes enmiendas y puestas al día y **la información sobre los empleos permitidos**

RIESGO RESTANTE DEBIDO A EL RUIDO

La máquina produce, como de pruebas experimentales efectuadas, **un nivel de potencia acústica continúo equivalente pesado A inferior a 70 dB**.
Para evitar los peligros de ofensa a las orejas por ruidos lacerantes o insistentes, el operador, además de ser informado adecuadamente y formado, durante el funcionamiento de la máquina **tiene que siempre utilizar aparatos de protección de las orejas adaptados, cuales por ejemplo cofias o tapones protectoras o parecidas protecciones auriculares personales.**

RIESGO RESTANTE DEBIDO A INCENDIABILIDAD

Para evitar, los peligros consiguientes a un incendio, lo explotador además de formar e informar adecuadamente el operador y el manutentor, **en proximidad del puesto de trabajo de la máquina**, tiene que predisponer aptos **sistemas incombustibles** (por ej. los aparatos extintores portátiles de primera intervención) adecuados a la tipología de materiales que pueden incendiarse: cuál por ejemplo las instrumentaciones eléctricas y electrónicas del equipo eléctrico. El agua no tiene que ser usada por el apagamiento de incendios.

RIESGO RESTANTE DEBIDO A LOS SISTEMAS DE MANDO/CONTROL ATADOS A LA SEGURIDAD:

Se señala que las funciones de seguridad y los sistemas de mando/control atado a la seguridad, es realizado en **conformidad con la categoría 1 de seguridad**; sin embargo a causa de una avería puede estar presente un funcionamiento defectuoso o bien un riesgo restante debido a una fallida detención, según cuanto previsto.

De la activación del mando de detención de la máquina o por ausencia de energía eléctrica de alimentación sea el operador sea el manutentor, **antes de acceder a las partes móviles de la máquina, tienen que cerciorarse de su efectivo paro, controlando visualmente de la zona superior de la máquina, por el cuello de la máquina.**

RIESGO RESTANTE DEBIDO A LA ELIMINACIÓN DE LOS AMPAROS FIJOS, INTERVENCIONES SOBRE PARTES ROTAS/OS GASTADAS

En la fase de **utillaje**, de **manutención** y de **limpieza**, y **durante todas las ulteriores operaciones manuales** que ocurren introduciendo las manos u otros partes del cuerpo en las áreas peligrosas de la máquina, queda sobre todo un riesgo restante debido a:

1. **choques con partes constructivas de la máquina**,
2. **arrastramiento y/o abrasión con partes rudas de la máquina**,
3. **corte con partes afilados de los utensilios**

El operador y el manutentor además de ser adecuadamente informados y formados, cada vez que ejecutan las operaciones de que sobre, **tienen que utilizar aparatos de protección de la cabeza, de las manos, de los pies, ropa adecuada al lugar de trabajo y las vias respiratorias, cuales por ejemplo el casco antichoque, guantes anticorte con fibras metálicas, calzados antideslizantes, resistentes y aptos a la particular naturaleza del riesgo, con la punta de hierro.**

Además, el operador y el manutentor **tienen que ser adiestrados por la intervención conexa a las operaciones manuales con amparos abiertos**, tienen que ser instruidos sobre los consiguientes riesgos conectados y tienen que ser autorizados por persona responsable

RIESGO RESTANTE DEBIDO A OPERACIONES DE LEVANTAMIENTO Y A LAS INTERVENCIONES QUE SOLICITAN OPERACIONES MANUALES

Las operaciones de levantamiento y transporte de la máquina o sus partes, son operaciones manuales que comportan **sobre todo un riesgo restante debido a choques, aplastamiento, arrastre, arrastramiento o de abrasión**. El responsable de las operaciones de transporte / movimiento tiene que informar adecuadamente el personal sobre estos riesgos restantes

Está presente un riesgo restante, de choque, abrasión, corte, picadura y arrastramiento, durante **la manutención, la limpieza y las ulteriores operaciones manuales**, para el operador y el manutentor debido también a la necesidad de bajar y/o posicionar las partes de los utensilios, etc…

Sea el personal empleado a la movimentacion sea al operador sea el manutentor además de ser adecuadamente informados y formados y a respetar las modalidades de empleo previstas, **tienen que utilizar aparatos de protección de la cabeza, de las manos, de los pies y ropa adecuada al lugar de trabajo cuál por ejemplo: el casco de previdencia, guantes anti corte con fibras metálicas, calzados antideslizantes resistentes y aptos a la particular naturaleza del riesgo con la punta de hierro.**

RIESGO DEBIDO A EL POSIBLE RESBALÓN Y/O CAÍDA

Para evitar, **durante el normal empleo de la máquina y durante las intervenciones de manutención**, los peligros de resbalón y/o caído sobre el plan de referencia, de pisoteo, el operador y el manutentor, a ser adecuadamente informados y formados**, tienen que siempre utilizar aparatos de protección de los pies apropiados, cuales por ejemplo calzados antideslizantes, resistentes y aptos a la particular naturaleza del riesgo**.
Lo explotador tiene que mantener en todo caso limpiado el plan de pisoteo sobre que se mueven el operador y el manutentor y falto de sustancias que faciliten el deslizamiento, cuales por ejemplo liquidos o cualquier tipos de sustancia granulada o polvorienta

RIESGO DEBIDO A LA NATURALEZA DE LOS PRODUCTOS EMPLEADO EN LA MÁQUINA

La máquina, es planeada para amalgamar amasijos, sea duros sea blandos, formados por harina, subes, fermentas, grasas y líquidos (agua, huevos,...), patatas y molidos de carne y otros ingredientes en la industria de las tiendas alimenticias.

Los eventuales ulteriores ingredientes utilizables, no tienen que ser peligrosos para la salud del operador y el manutentor. Además no tienen que determinar zonas potencialmente explosivas.
Siempre consultar los datos técnicos y las fichas de seguridad relativas a los peligros de cada producto alimenticio.

Eventualmente si se producen zona polvorienta, vestir adecuada mascarilla protectora, sea durante el cargue manual, sea durante la elaboración de la máquina.

RIESGO DEBIDO A EL FALLIDO FUNCIONAMIENTO DEL SISTEMA CENTRALIZADO DE ASPIRACIÓN PREVISTO POR LO EXPLOTADOR

Durante las operaciones de cargue de los productos secos en la tina o durante la normal elaboración, se pueden determinar **polvos suspendidos** (por ej. polvo de harina).

Los ingredientes y los productos empaquetados tienen que ser manejados con cura, **reduciendo a lo mínimo la altura por encima de la base de la tina de que son vertidos.**
Las confecciones tienen que ser abiertas con cura en la parte inferior de la tina para favorecer la liberación del polvo de harina en el menor tiempo posible.
Durante el cargue de la harina y durante el normal ciclo de funcionamiento de la máquina, tiene que ser predispuesto y devuelto funcionante un sistema centralizado de aspiración, sitio **en la parte superior de la máquina.**

En todo caso, **contra el riesgo restante debido al fallido funcionamiento del sistema de aspiración**, el operador y el manutentor además de ser adecuadamente informados y formados, cada vez que se acercan a zonas de elaboración, **tienen que utilizar aparatos de protección de las vias respiratorias, cuales por ejemplo mascarillas respiratorios antipolvo u otros aparatos idóneos.**

Además la elaboración, tiene que ser interrumpida enseguida y tiene que ser activado el servicio de manutención interno, para devolver funcionante el sistema de aspiración.
Los mismos aparatos de protección individual, tienen que ser empleado del operador y del manutentor cuando ejecutan las operaciones de limpieza de la máquina

4.4. PLACAS DE MATRÍCULA

Los placas de matrícula y los carteles tienen que siempre ser bien visibles y no tienen que ser removidos nunca.
Los placas de matrícula y los carteles son un instrumento de seguridad y no tienen que ser considerados con superficialidad.
El explotador es obligado a reemplazar enseguida todas las etiquetas de seguridad y/o advertencia que sucesivamente a usura tuvieran que ponerse ilegibles

LISTA Y SIGNIFICADO DE LAS PLACAS DE MATRÍCULA PRESENTES

Guantes con fibras metálicos

Calzados de seguridad

Protección del cuerpo

No remover aparatos de seguridad

Máquina empleo alimentar

RAEE

CON LOS AMPAROS FIJOS EXTIRPADOS SON PRESENTES ELEMENTOS MÓVILES PELIGROSOS EN MOVIMIENTO.

ANTES DE ACCEDER A LOS ELEMENTOS MÓVILES PELIGROSOS, ESPERAR AL MENOS **_10_ SEGUNDOS** DESPUÉS LA INTERRUPCIÓN DE LA ENERGÍA DE ALIMENTACIÓN

400V 50Hz

INSTRUMENTACIÓN EN TENSIÓN TAMBIÉN A TAQUILLA ABIERTA

PARA SACAR TENSIÓN ACTUAR SOBRE EL APARATO DE SECCIONAMIENTO (desconectar la espina de la toma)

4.5. APARATOS DE PROTECCIÓN SOBRE LA MÁQUINA

Las protecciones y los aparatos de seguridad de la máquina no tienen que ser removidos.
En caso de que ellos tengan que ser removidos por exigencias de manutención extraordinaria **tendrán que ser adoptadas enseguida medidas adecuadas a poner en evidencia y a reducir al límite mínimo posible el peligro que deriva**.
La remesa en sitio de la protección o el aparato de seguridad tiene que ocurrir en cuanto sean dejadas las razones que han sido necesaria su temporal eliminación.

La máquina es protegida por un carenaje, también realizado a medio de protecciones fijas, que no permite el acceso a alguna parte peligrosa de la máquina, si no en la zona anterior de trabajo, protegida por un amparo móvil interbloqueo que reviste la parte superior de la tina en movimiento y en la zona posterior de la tina en movimiento, protegida por una asta sensible de seguridad (ver alegado).

TIPO - POSICIÓN	TIPO DE PELIGRO SALVAGUARDADO
Amparos fijos **Zona posterior y superior**	En la zona posterior y superior, para evitar el contacto con los órganos de transmisión del movimiento, están presentes de los amparos fijos en chapa de acero con espesor no inferior a 2mm (ver alegado)
Amparos muebles **Zona anterior**	En la zona anterior, para evitar el logro del utensilio dentro de la tina, está presente un amparo móvil interbloqueo lleno en material transparente o en reticulado de acero que reviste la parte superior de la tina en movimiento. A la abertura del amparo móvil interbloqueo, el micro interruptor de seguridad, accionado mecánicamente y en abertura positiva, determina la detención del movimiento del utensilio y de la tina (ver alegado)
Asta de seguridad **Zona lateral izquierda**	En la zona lateral izquierda, para evitar el riesgo de carruaje de la mano durante la rotación de la tina, está presente un asta de seguridad interbloqueo de acero. Al accionamiento del asta de seguridad, el micro interruptor de seguridad, accionado mecánicamente y en abertura positiva, determina la detención del movimiento del utensilio y de la tina (ver alegado)
Interbloqueo de la cabeza abatible **Zona anterior**	En algunos modelos, la cabeza de la máquina, puede ser volcada para permitir la sustitución del utensilio, la eliminación de la tina y el cargue/descargue del producto alimenticio. Al levantamiento de la cabeza, el micro interruptor de seguridad, accionado mecánicamente y en abertura positiva, determina la detención del movimiento del utensilio y de la tina (ver alegado)
Interbloqueo de la tina **Zona anterior**	En algunos modelos, la tina de la máquina, puede ser removida para permitir el descargue del producto alimenticio. Apenas es girada en sentido antihorario la tina, el micro interruptor de seguridad, determina el mantenimiento de STOP de la máquina (ver alegado)

Por cuánto atañe **los amparos fijos** se precisa además que:
1. las dimensiones de los amparos fijos son tales que no dejan aberturas en la zona de trabajo peligroso protegido cuando son fijadas en sede;
2. los amparos fijos no soldados permanentemente a la máquina son fijados con vides que solicitan el empleo de llaves especiales (llaves a allen) y pueden venir extirpados, con la llave apta, solamente de los responsables de la manutención;
3. el acceso a los huecos protegidos por un amparo fijo sólo es permitido al manutentor. Por cualquiera eventualidad, el operador no tiene que intentar nunca abrir un amparo fijo;
4. no es posible reensamblar un amparo en posición equivocada de modo que dejar en el carenaje aberturas peligrosas;
5. si los amparos no son fijados en su sede con las adecuadas vides especiales, no pueden quedar aparentemente cerrados y apoyados en aquella sede en falta de los elementos de fijado.

En la formación y en la elección de los amparos y de los aparatos de seguridad, se ha tenido en consideración **la accesibilidad de personas de edad igual o mayor de 14 años.**

Por todas la **función de seguridad** que comprenden las partes de los sistemas de mando y control atados a la seguridad, en referencia **a la categoría 1 de seguridad**, han sido utilizados componentes y principios de seguridad y componentes bien aprobados.

5. TRANSPORTE, PUESTA EN SERVICIO Y EMPLEO

La gestión de la máquina es permitida únicamente a personal lícito y oportunamente instruido y dotado de una suficiente experiencia técnica.
El personal empleado a la dirección de la máquina tiene que ser consciente que el conocimiento y la aplicación de las normas de seguridad son parte integrante del propio trabajo.
El personal no calificado no tiene que tener acceso al área operativa cuando se utiliza la máquina
Antes de encender la máquina efectuar las siguientes operaciones:

- leer cuidadosamente la documentación técnica,
- conocer cuáles protecciones y aparatos de emergencia están disponibles sobre la máquina, su localización y su funcionamiento.

El empleo no autorizado de partos comerciales y accesorios que hacen parte de las protecciones y de los aparatos de seguridad pueden provocar el averiguarse de funcionamientos defectuosos y el sublevarse de situaciones de peligro para el personal operador**.**
El operador tiene que además haber recibido una adecuada formación

5.1. POSICIONES DE TRABAJO Y TAREAS DE LOS OPERADORES

La máquina es planeada para ser conducida por un operador adiestrado e informado sobre los riesgos restantes, pero con las competencias, en materia de seguridad, de los empleados a la manutención y habiente profesionalidad como anteriormente indicado.
El operador tiene que ser persona competente o bien persona designada, oportunamente adiestrada y calificada por conocimiento y experiencia práctica y provisión de las instrucciones necesarias para hacer de modo que las tareas requeridas sean ejecutados en seguridad.
Sólo durante las operaciones de movimiento el operador es ayudado por un segundo operador, que tiene sólo función de coadyuvar las operaciones del primero en el caso se presenten objetos habiente masa superior a 25kg.

La zona normal de trabajo del operador es la zona anterior de la máquina en proximidad de la tina (definida zona de cargue/descargue) en condiciones normales de funcionamiento por las operaciones de cargue/descargue manual del producto alimenticio en la tina, con los amparos fijos en posición cerrada y atascados y con el amparo móvil interbloqueo levantado u bajado

El operador tiene el deber de:

1. cargar manualmente en la tina de los ingredientes alimenticios que tienen que ser amalgamados para conseguir el amasijo deseado, con el amparo móvil abierto. Durante el funcionamiento de la máquina algunos ingredientes pueden ser también añadidos con el amparo móvil cerrado si tiene adecuada abertura o si tiene forma de rejilla de acero (donde previsto);
2. descargar manualmente de la tina, cuando el amasijo ha alcanzado la consistencia deseada o después del tiempo de funcionamiento programado, abriendo el amparo móvil interbloqueo o levantando la cabeza de la máquina (donde prevista). En algunos casos (donde previstos), la tina puede ser removida para facilitar las operaciones de descargue del amasijo;
3. cobro manual de campeones de producto, con adecuados utensilios y con el amparo móvil cerrado (si tiene la adecuada abertura o tiene el reticulado de acero), o con el amparo móvil abierto

El operador también ejecuta las tareas de utillaje cuál la eliminación y el reposicionamiento de los utensilios (donde previstos), y de la tina (donde prevista), con los amparos fijos en posición cerrada y bloqueado, con el amparo móvil y la cabeza levantada y con los elementos móviles peligrosos no alimentados y firmes en seguridad. La zona de utillaje comprende la zona anterior de la máquina

Además el operador tiene la tarea de supervisar el funcionamiento y la dirección de la máquina, circulando libremente alrededor de la misma en zonas de seguridad a amparos fijos en posición cerrados y parados.
El operador es responsable del proceso de elaboración y tiene la tarea de mandar la máquina, por los actuadores de mando puestos en el panel de mando.
Además de la normal dirección de la máquina, el operador tiene la tarea de encaminar y parar la máquina en condiciones normales y de pararla en condiciones de emergencia.
Al operador también compiten operaciones de verificación; tales maniobras son fáciles, efectuadas en condiciones de seguridad y claramente descritas en los puntos que siguen.
Además tiene una tarea de vigilancia general sobre la dirección de la máquina; en caso de necesidad, no tiene que obrar intervenciones pero tiene que activar el servicio manutención.

Además ejecuta la limpieza de las partes externas de la máquina y de las zonas interiores de la tina y del utensilio y de cada otra parte que necesita ser limpiada, a movimientos no alimentados y parados en seguridad, después de haber parado la máquina, al final de cada empleo y en todo caso antes de un nuevo empleo. La limpieza de las partes interiores de la máquina, que comportan un desmontaje de los amparos fijos es confiada al manutentor.

5.2. TRANSPORTE, MOVIMIENTOS ALMACENAMIENTO

Todas las operaciones de transporte y desplazamiento tienen que ser ejecutadas de **personal adecuadamente informado y formado y tiene que haber leído y comprendido** las prescripciones de seguridad indicadas en el presente manual de uso.

Hace falta:
1. siempre ejecutar los desplazamientos y el transporte de la máquina cuando se encuentra descarga;
2. averiguar que los medios por el levantamiento estén capaz de soportar el peso y el estorbo del cargue en condiciones de seguridad y que sean del tipo homologado y subordinado a regular manutención,
3. adoptar todas las medidas necesarias para asegurar la máxima estabilidad de medios y cargues en relación a sus masas y a los baricentros,
4. evitar hacer padecer a la máquina bruscas sacudidas o a choques accidentales durante el desplazamiento y el descargue,
5. ejecutar el desplazamiento con movimientos continuos, sin tirones o impulsos repetidos

ALMACENAMIENTO

La máquina destinada por la instalación en interior, en caso de almacenamiento tiene que ser depositada en almacén, en locales aireados, al amparo del polvo. La máquina remitida tiene que quedar empaquetada hasta el momento de la instalación final en el lugar de empleo.

En caso de **larga inactividad** la máquina tiene que ser almacenada con las precauciones relativas al lugar y a los tiempos de almacenaje:

1. Almacenar la máquina en lugar cerrado;
2. Proteger la máquina de choques y apremios;
3. Proteger la máquina de la humedad y de excesivas oscilaciones climatológicas (hacer referencia al tablero abajo);
4. Evitar que la máquina venga a contacto con sustancias corrosivas.

La máquina ha sido planeada para soportar las temperaturas, la humedad y las vibraciones de transporte y almacenamiento.

Temperatura entorno	-25 / +40 °C (si el material eléctrico tiene un grado de protección al menos de IP54) 0 / +40 °C (si el material eléctrico tiene un grado de protección inferior a IP54)	Evitar lugares en que ocurren repentinas oscilaciones de temperaturas que pueden provocar agua de condensación o congelamiento
Temperatura de almacenamiento	-25 / +55 °C (si el material eléctrico tiene un grado de protección al menos de IP54) 0 / +55 °C (si el material eléctrico tiene un grado de protección inferior a IP54)	
Humedad relativa	100% a la temperatura de +25°C (si el material eléctrico tiene un grado de protección al menos de IP54) Inferior a 50% a la temperatura de +40°C Inferior a 90% a la temperatura de +20°C (si el material eléctrico tiene un grado de protección inferior a IP54)	
Vibraciones	5.9 m/s^2 (0.6G) o mayor	
Presión atmosférica	900 mbar o mayor	

La temperatura de almacenamiento es entendida **como valores a corto plazo** como por ejemplo el transporte. La condensación o el congelamiento normalmente ocurren en lugares donde botes de temperatura estan elevadas. Aunque la humedad relativa en tales casos puede regresar en los valores indicados en tablero, es necesario evitar tales lugares.

CONTROLES AL RECIBO

Es importante efectuar **un buen control a la llegada de las mercanias**, en el momento mismo de su recibo. El control se ejecuta en dos fases por cada cuello recibido para evitar posibles extravíos del vector.

Cotejo administrativo

1. número de la caja y número de los cuellos;
2. Peso y dimensión;
3. Correspondencia informaciones del documento de transporte con cuanto remitido (descripción, números de matrícula etc.... Los datos técnicos indicados sobre la placa de matrícula de identificación de la máquina, corresponden con aquellos indicados en la documentación técnica remitida);
4. datos del documento de transporte correspondan al orden hecho.

Cotejo técnico

1. Estado e integridad del embalaje.
2. El embalaje no haya padecido daños visibles, en las operaciones de transporte y desplazamientos.

En caso de perjuicios o suministro incompleto o errado, señalar directamente el hecho al despacho comercial del constructor.

Por cuánto sobre descrito, el constructor recuerda a lo explotador que, por normativa internacional y nacional recurrente, la mercancía siempre viaja a riesgo y a peligro de este último y, si no de otra manera concordato en fase de confirmación de orden, la mercancía viaja no asegurada.

TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTOS

El transporte de la máquina, puede ocurrir a medio de contáiner u a transportador. En los dos casos es previsto el mismo tipo de embalaje. Por cuánto concierne las dimensiones y los pesos, ver los datos técnicos anteriores.

El desplazamiento y el transporte tienen que ocurrir **DEL BAJO** a través de levantamiento con carretilla elevador o transpalett, cerciorándose que los apéndices que utilizará el medio de levantamiento, **sean puestos en exacta correspondencia de las aberturas del pallet sobre la que es puesta la máquina empaquetada**.
Si el pallet está ausente, cerciorarse que los apéndices del medio de levantamiento, **sean puestos en exacta correspondencia de los puntos contraseñados por el símbolo constituido por un triángulo equilátero negro sobre fondo blanco** con cumbre revuelta vierto tierra y perpendicular a ella.
Durante el desplazamiento **tener el cargue a la altura mínima posible de tierra** para superar los eventuales obstáculos presentes; éste sea por una mejor estabilidad del cargue mismo, sea para una mayor visibilidad.

En caso en que el cargue no permita una suficiente visibilidad del suelo, **solicitar la presencia de una segunda persona al suelo**.

Para conseguir estabilidad, la máquina independientemente de la forma y morfología **tiene que quedar de pie**.
La máquina tendrá que ser transportada el más cercano posible al lugar previsto por el empleo, el que tendrá que haber sido averiguado preliminarmente por los estorbos y por los espacios necesarios.

En caso de siguiente desplazamiento, averiguar preventivamente que todos los eventuales detalles o grupos y subgrupos, que pueden padecer desplazamientos durante el movimiento, sean fijados firmemente (a través de sistemas de finca), evitando desplazamientos peligrosos que puedan comprometer la estabilidad y el balance del cargue, caídas accidentales de partes o posible derrocamiento.

5.3. ELIMINACIÓN EMBALAJE - MODALIDAD DE ABERTURA

DESCRIPCIÓN DEL EMBALAJE - COMO DESHACERSE DEL MATERIAL DE EMBALAJE

Las máquinas, son empaquetadas de modo que sea evitada la infiltración / penetración de líquidos, de materias orgánicas o de seres vivos: esto es representado por un **revestimiento en polietileno alrededor de la máquina,** todo integrado en una **caja en cartón** de adecuada dimensión, eventualmente puesta sobre un pallet de madera. Los espacios vacíos dentro de la caja son ocupados por el **material de llenado**.

No disperder el embalaje en el entorno, pero conservarlo por eventuales transportes o bien destinarlo a las agencias de reciclaje.
La valoración y la gestión para la compatibilidad biológica de los productos empleado en el embalaje, son de competencia y de responsabilidad de lo explotador.
Es obligación del empresario **ser a conocimiento de las leyes vigentes en mérito en el propio país y obrar para cumplir a tales legislaciones.**
Es prohibido y además pasible de sanciones, dejar la máquina y el equipo eléctrico en el entorno.

5.4. OPERACIONES PRELIMINARES DE PREPARACIÓN

ESTABILIDAD

La estabilidad de la máquina es planeada de modo que, en las condiciones de funcionamiento previstas, obligada cuenta de las condiciones climáticas, es tal que permitir el empleo **sin riesgo de derrocamiento**, de **caída** o de **desplazamiento inoportuno**.
Considerando la conformación y su posición, **la máquina resulta ser intrínsecamente estable sin necesidad de ser fijada al banco de trabajo**

INSTALACIÓN ELÉCTRICA DE LO EXPLOTADOR

La instalación de lo explotador antes que la instrumentación de mando y control de la máquina, tiene que ser planeada, establecida y mantenido en todo conforme a las prescripciones aplicables de las reglas de seguridad por "instalaciones explotadoras de baja tensión" según IEC3644 / HD384 / CEI 64-8 (últimas ediciones).
Relativamente a **la instalación eléctrica de distribución de la energía que alimenta la instrumentación de mando y control** de la máquina, además es hecho obligación su regular/integral pertenencia a **uno de los sistemas normalizados TT o TN** según IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41) (últimas ediciones).
En el ámbito de las prescripciones / indicaciones, **la correlativa instalación de tierra** tiene que estar en todo conforme a los requisitos aplicables por la coordinación con los dispositivo activos asociados, según IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54) (últimas ediciones).

ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA

El abrocho de la alimentación eléctrica, tiene que estar en conformidad con la **legislación pertinente del país en que es usada.**

La alimentación eléctrica tiene que ser mantenida en conformidad con las siguientes prescripciones técnicas:

1. **la alimentación eléctrica** tiene que siempre ser del tipo y tener una intensidad correspondiente a las especificaciones indicadas en el placa de matrícula de la máquina. Si son aplicadas tensiones excesivas, serán perjudicados irreparablemente componentes,
2. **tiene que ser previsto un dispositivo diferencial** coordinado con el circuito de protección, respetando la legislación y las disposiciones legislativas y reglamentarias vigentes en el país de instalación;
3. **el cable por la alimentación eléctrica fuera de la envoltura** de la máquina, tiene que ser hecho pasar en los espacios de Ustedes predispuestos y adecuadamente protegido;
4. si está presente **el conductor de neutro** (N) antes de alimentar el equipo eléctrico, de parte de Ustedes tiene que ser garantizada su continuidad (unida y disponible).
5. antes de alimentar el equipo eléctrico, de parte de Ustedes tiene que ser garantizada su continuidad, (unida y disponible), del conductor amarillo verde del circuito equipotencial de protección.

APARATO DE PROTECCIÓN CONTRA LAS SOBRACORRIENTES

La instrumentación es planeada para resistir a una **corriente de corto circuito simétrico de breve duración no superior a 6kA**. Si la corriente presunta admisible de corto circuito nominal condicionado, en el punto de instalación resulta ser mayor al valor indicado, tiene que ser limitada adecuadamente.

Visto que en la instrumentación eléctrica dotada por el mando y control de la máquina, no son incorporados circuitos electrónicos que funcionan a corriente continua, se entrega de tomar adecuadas medidas para asegurar la protección contra los contactos indirectos: en el ámbito de la protección por interrupción automática de la alimentación prever **DISPOSITIVOS DIFERENCIALES ADAPTADOS**. El dispositivo diferencial tiene que ser del tipo fuertemente resistente a las sobretensiones impulsivas de origen atmosférico y maniobra (cfr. EN 61008-1 últimas ediciones).

Se precisa además que:

1. al aparato de seccionamiento de la alimentación eléctrica, en cabeza al cuadro eléctrico **no es proporcionado a ningún poder de interrupción nominal en cuánto esto es una combinación toma/espina**; además tiene que ser protegido contra los cortos circuitos con un aparato de protección habiente corriente nominal no superior a los datos técnicos,
2. además del cable de alimentación de la instrumentación eléctrica tiene que ser instalado y mantenido en conformidad con las prescripciones de las reglas técnicas el **aparato de protección contra las sobrecorrientes**.

APARATO DE SECCIONAMIENTO DE LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA

El dispositivo de seccionamiento de la alimentación, como verificable de cuánto descrito por el esquema de los circuitos de potencia entregado con el equipo eléctrico, es provisto por lo única naciente de **alimentación de la máquina**.

En caso de incompatibilidad entre la toma de red y la espina del aparato **hacer reemplazar la toma con otro de tipo apto de personal de manutención**.

El aparato de seccionamiento de la alimentación permite de **separar (aislar) el equipo eléctrico de la máquina** de la alimentación, para hacer posible la efectuación de intervenciones sin riesgos de desargues eléctricos.

El aparato de seccionamiento presenta dos posibles posiciones

OFF o "desconectado", el equipo eléctrico resulta **seccionado** por la alimentación eléctrica

ON o "conectado", el equipo eléctrico **resulta unido** a la alimentación eléctrica

5.5. MONTAJE / DESMONTAJE

Las operaciones de montaje / desmontaje de cualquier órgano de la máquina **deben ser efectuadas a máquina firme y con la espina desconectada por la toma**, o bien con el aparato de seccionamiento en **OFF**.

SUSTITUCIÓN UTENSILIOS

En las máquinas con cabeza abatible, el utensilio puede ser removido manualmente por su sustitución y limpieza.
La sustitución de los utensilios tiene que ocurrir como en seguida indicado (ver alegado):

1. tirar el pómulo de desbloqueo de la cabeza abatible;
2. levantar manualmente la cabeza abatible hasta su posición más alta posible;
3. agarrar el utensilio integrado en la lancha de la máquina;
4. levantar manualmente la arandela de bloque del utensilio y extraer el utensilio;
5. introducir el nuevo utensilio en la lancha de modo que el enganche mecánico se introduzca y que la arandela vuelva en su posición inicial de descanso;
6. bajar manualmente la cabeza abatible hasta su posición más baja posible de modo que el enganche mecánico se introduzca y el pómulo vuelva en su posición inicial de descanso;

SUSTITUCIÓN DE LA TINA

En las máquinas con cabeza abatible, la tina puede ser removida manualmente por el descargue del amasijo, por su sustitución y limpieza. La sustitución de la tina tiene que ocurrir como en seguida indicado (ver alegado):

1. tirar el pómulo de desbloqueo de la cabeza abatible;
2. levantar manualmente la cabeza abatible hasta su posición más alta posible;
3. agarrar la tina y girarla en sentido no horario hasta su cumplimiento desengancho,
4. extraer manualmente la tina (si de masa superior a 25kg emplear adecuados sistemas de levantamiento y enganche);
5. después de haber reemplazado o vaciado completamente la tina, posicionarla en proximidad del sistema de enganche y girarla en sentido horario hasta su completo bloque;
6. bajar manualmente la cabeza abatible hasta su posición más baja posible de modo que el enganche mecánico se introduzca y el pómulo vuelva en su posición inicial de descanso;

5.6. APARATOS Y FUNCIONES DE MANDO

En seguida son reconducidos los principales **aparatos de mando** (ver alegado):

AMASADORA ELECTRICA ART. 2200		
MANDO	**ACCIÓN**	**POSICIÓN**
INTERRUPTOR GENERAL	(I) ALIMENTACION / (O) SECCIONAMIENTO	LADO DERECHO DE LA MAQUINA
BOTON DE ON	(ON) ACTIVA EL MOVIMIENTO DE LA MAQUINA	FRENTE
BOTON DE OFF	(OFF) PARA EL MOVIMIENTO DE LA MAQUINA	FRENTE
CONMUTADOR DEL MOTOR A 2 VELOCIDADES	VARIA LA VELOCIDAD DE ROTACIÓN DE LA BATIDORA EN "LENTA" Y "VELOZ"	LADO DERECHO DE LA MAQUINA (CUANDO PRESENTE)
BOTONE A HONGO	PARA LA MÁQUINA EN CONDICIÓN DE EMERGENCIA.	LADO IZQUIERDO DE LA MAQUINA

AMASADORA ELECTRICA ART. 2200 TOP		
MANDO	**ACCIÓN**	**POSICIÓN**
INTERRUPTOR GENERAL	(I) ALIMENTACION / (O) SECCIONAMIENTO	LADO DERECHO DE LA MAQUINA
BOTON DE ON	(ON) ACTIVA EL MOVIMIENTO DE LA MAQUINA	PANEL MANDOS
BOTON DE OFF	(OFF) PARA EL MOVIMIENTO DE LA MAQUINA	PANEL MANDOS
TEMPORIZZATORE	IMPOSTAZIONE DELLA DURATA DELLA LAVORAZIONE, MEDIANTE IL TASTO CON SIMBOLO "+", IL TASTO CON SIMBOLO "-" ED IL VISORE DEL TEMPO IMPOSTATO.	PANEL MANDOS
CONMUTADOR DEL MOTOR A 2 VELOCIDADES	VARIA LA VELOCIDAD DE ROTACIÓN DE LA BATIDORA EN "LENTA" Y "VELOZ"	LADO DE LA MAQUINA (CUANDO PRESENTE)
BOTONE A HONGO	PARA LA MÁQUINA EN CONDICIÓN DE EMERGENCIA.	TAPADERA SUPERIOR DE LA MÁQUINA

AMASADORA ELECTRICA ART. 2400		
MANDO	**ACCIÓN**	**POSICIÓN**
INTERRUPTOR GENERAL	(I) ALIMENTACION / (O) SECCIONAMIENTO	LADO DE LA MAQUINA
BOTON DE ON	(ON) ACTIVA EL MOVIMIENTO DE LA MAQUINA	PANEL MANDOS
BOTON DE OFF	(OFF) PARA EL MOVIMIENTO DE LA MAQUINA	PANEL MANDOS
TEMPORIZZATORE	IMPOSTAZIONE DELLA DURATA DELLA LAVORAZIONE, MEDIANTE IL TASTO CON SIMBOLO “+”, IL TASTO CON SIMBOLO “-“ ED IL VISORE DEL TEMPO IMPOSTATO.	PANEL FRONTAL
CONMUTADOR DEL MOTOR A 2 VELOCIDADES	VARIA LA VELOCIDAD DE ROTACIÓN DE LA BATIDORA EN "LENTA" Y "VELOZ”	LADO DE LA MAQUINA (CUANDO PRESENTE)
BOTONE A HONGO	PARA LA MÁQUINA EN CONDICIÓN DE EMERGENCIA.	TAPADERA SUPERIOR DE LA MÁQUINA

AMASADORA ELECTRICA ART. 2500		
MANDO	**ACCIÓN**	**POSICIÓN**
INTERRUPTOR GENERAL	(I) ALIMENTACION / (O) SECCIONAMIENTO	LADO DE LA MAQUINA
BOTON DE ON	(ON) ACTIVA EL MOVIMIENTO DE LA MAQUINA	PANEL MANDOS
BOTON DE OFF	(OFF) PARA EL MOVIMIENTO DE LA MAQUINA	PANEL MANDOS
ROTACIÓN TINA A IMPULSOS	MANDA LA ROTACIÓN DE LA TINA A IMPULSOS, PARA FAVORECER EL DESCARGUE DEL AMASIJO.	PANEL MANDOS
ESPÍAS DE FUNCIONAMIENTO DEFECTUOSO MOTOR TINA	SE ILUMINAN CUANDO LA PROTECCIÓN TÉRMICA ("TÉRMICO") SALVAMOTOR LOCALIZA UN SOBRECALENTAMIENTO DEL MOTOR ELÉCTRICO DE LA TINA.	PANEL MANDOS
ESPÍAS DE FUNCIONAMIENTO DEFECTUOSO MOTOR BATIDORA	SE ILUMINAN CUANDO LA PROTECCIÓN TÉRMICA ("TÉRMICO") SALVAMOTOR LOCALIZA UN SOBRECALENTAMIENTO DEL MOTOR ELÉCTRICO DE LA BATIDORA.	PANEL MANDOS
BOTONES DE IMPOSTACIÓN DE LA ROTACIÓN POR EL ARRANQUE MANUAL, EN VELOCIDAD "LENTA" / "VELOZ"	IMPONE LA VELOCIDAD DE ROTACIÓN POR LA ELABORACIÓN MANUAL. HAY DOS INTERRUPTORES, UNO POR LA ROTACIÓN EN LENTO (TECLA CON SÍMBOLO "TORTUGA"), Y EL OTRO POR LA ROTACIÓN EN VELOZ (TECLA CON SÍMBOLO "LIEBRE")	PANEL MANDOS
BOTONES DE IMPOSTACIÓN DE LA INCLUSIÓN / EXCLUSIÓN DE LA ROTACIÓN POR EL CICLO AUTOMÁTICO, EN VELOCIDAD "LENTA" / "VELOZ"	INCLUYE / EXCLUYE LAS VELOCIDADES DE ROTACIÓN POR LA ELABORACIÓN EN CICLO AUTOMÁTICO. HAY DOS INTERRUPTORES, UNO POR LA ROTACIÓN EN LENTO (TECLA CON SÍMBOLO "TORTUGA"), Y EL OTRO POR LA ROTACIÓN EN VELOZ (TECLA CON SÍMBOLO "LIEBRE")	PANEL MANDOS
TEMPORIZADORES	IMPOSTACIÓN DE LA DURACIÓN DE LA ELABORACIÓN, A TRAVÉS DE LA TECLA CON SÍMBOLO "+", LA TECLA CON SÍMBOLO "- Y EL VISOR DEL TIEMPO PROGRAMADO. HAY DOS PAREJAS DE TEMPORIZADORES, UNO POR LA ROTACIÓN EN LENTO, Y UNO POR LA ROTACIÓN EN VELOZ	PANEL MANDOS
BOTONE A HONGO	PARA LA MÁQUINA EN CONDICIÓN DE EMERGENCIA.	TAPADERA SUPERIOR DE LA MÁQUINA

ARRANQUE

El arranque de la máquina es solamente posible **con una acción voluntaria** sobre el **aparato de mando previsto a tal fin.**

TIPO DE ARRANQUE	MODELO	ACCIÓN
Arranque a máquina apagada	**ART. 2200**	1. posicionar el interruptor general sobre (I) 2. girar el conmutador de las velocidades (cuando presente) sobre "1" o "2" por la impostación de la velocidad de rotación del utensilio. Ningún movimiento es iniciado 3. accionar el interruptor de inicio (ON)
	ART. 2200 TOP	1. posicionar el interruptor General sobre (I) 2. girar el conmutador de las velocidades (cuando presente) sobre "1" o "2" por la impostación de la velocidad de rotación del utensilio. Ningún movimiento es iniciado 3. programar el temporizador para determinar el tiempo de duración de la elaboración. Ningún movimiento es iniciado 4. programar, con teclas "+" y "- ", la duración de elaboración 5. accionar el interruptor de inicio (ON)
	ART. 2400	1. posicionar el interruptor General sobre (I) 2. girar el conmutador de las velocidades (cuando presente) sobre "1" o "2" por la impostación de la velocidad de rotación del utensilio. Ningún movimiento es iniciado 3. programar, con teclas "+" y "- ", la duración de elaboración 4. accionar el interruptor de inicio (ON)
	ART. 2500	1. posicionar el interruptor General sobre (I) 2. accionar los interruptores por selección e impostación entre ciclo de trabajo manual y ciclo de trabajo automático 3. accionar el interruptor de inicio (ON)
Arranque de situación de máquina bajo tensión	**ART. 2200** **ART. 2200 TOP** **ART. 2400** **ART. 2500**	Por el inicio de la elaboración, a causa de una suspensión del trabajo, es necesario accionar el interruptor de inicio (ON)
Arranque de situación de máquina en emergencia (después presión del interruptor de emergencia)	**ART. 2200** **ART. 2200 TOP** **ART. 2400** **ART. 2500**	Rearmar el Interruptor de Emergencia girándolo en sentido horario, y por lo tanto accionar el interruptor de inicio (ON)
Arranque de situación de máquina en emergencia (ejemplo intervención de la protección térmica)	**ART. 2200** **ART. 2200 TOP** **ART. 2400** **ART. 2500**	Apagar la Máquina y después de haberla enfriada, es necesario: 1. posicionar el interruptor General sobre (I); 2. accionar el interruptor de inicio (ON);

PARO

Por el mando de paro accionar el interruptor de paro "OFF."

En caso de **paro momentáneo o prolongado**, antes de reponer en función la máquina, hay que sacar todos los productos alimenticios dentro de la máquina: seguir las indicaciones relativas al montaje y desmontaje.

En caso de **paro prolongado** seccionar la instalación general de la red de alimentación de la energía eléctrica, o bien posicionar el interruptor General sobre (0).

APAGAMIENTO

En sucesión, las operaciones de apagamiento tienen que seguir cuánto en seguida indicado:

1. antes del apagamiento esperar la conclusión del funcionamiento de la máquina;
2. parar la máquina accionando el aparato de mando de stop "OFF",
3. vaciar completamente la tina del amasijo;
4. posicionar el interruptor General sobre (0);
5. ejecutar las intervenciones de limpieza

SEGURIDAD DE FUNCIONAMIENTO

En el caso en que la máquina sea bajo esfuerzo, o bien sea sometida a tiempos de funcionamiento demasiado largos o sometida a sobrecargado, la misma se para enseguida por la entrada en función de la protección térmica. En este caso **esperar que se haya completamente enfriada** antes de proceder a la función de arranque.

AUSENCIA DE TENSIÓN

En caso de interrupción de la alimentación eléctrica o si la máquina es despegada por la red eléctrica, este última podrá ser reavivada solo siguiendo la función de arranque, **después de la vuelta de la alimentación eléctrica u el reanudo a la red eléctrica**

ABERTURA AMPARO MÓVIL
Levantando el amparo móvil interbloqueo, la máquina se para enseguida por la entrada en función del micro interruptor de seguridad.
La máquina puede ser sólo puesa en funcion después de haber bajado el amparo hasta a su posición más baja posible, siguiendo sucesivamente la función de "ARRANQUE."

LEVANTAMIENTO CABEZA ABATIBLE
Después del desbloqueo del pómulo puesto en la zona izquierda de la máquina, levantando la cabeza abatible, la máquina se para enseguida por la entrada en función del micro interruptor de seguridad.
La máquina puede ser sólo puesta en funcion después de haber bajado la cabeza hasta su posición más baja posible, siguiendo sucesivamente la función de "ARRANQUE."

ELIMINACIÓN DE LA TINA
Después de haber levantado la cabeza abatible y removido la tina, la máquina también queda en la posición de paro después de haber bajado la cabeza de la máquina, por la entrada en función del micro interruptor de seguridad que nota la presencia de la tina.
La máquina puede ser sólo puesta en funcion después de haber reintroducido la tina, bajado la cabeza hasta a su posición más baja posible, siguiendo sucesivamente la función de "ARRANQUE."

5.7. DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO

CONTROLES Y VERIFICACIONES ANTES DE LA PUESTA EN FUNCIÓN

VERIFICACION / CONTROL	MODALIDAD Y COTEJOS
Cerciorarse que: ➢ **No se hayan sobre la máquina, dentro de la tina objetos extraños**	Control visual de las partes indicadas, para cerciorarse de la ausencia de objetos o cuerpo extraños cuál por ej. utensilios varios, harapientos, etc… y que no hay en todo caso el producto alimenticio. En caso de presencia proveer a su eliminación.
Cerciorarse de la limpieza: ➢ **de las partes interiores de la tina, del utensilio, del amparo móvil,** ➢ **de la superficie externa de la máquina**	Todas las superficies de las partes indicadas, antes del empleo de la máquina tienen que ser controladas visualmente para cerciorarse de sus limpieza. Por el control visual de las superficies de los rollos, proveer al mando de la máquina. En caso de presencia de mohos u otro tipo de suciedad, proveer al procedimiento de limpieza según las indicaciones de que al capítulo "LIMPIEZA"
Cerciorarse de la integridad: ➢ **de los amparos fijos** ➢ **del amparo móvil,** ➢ **de la tina,** ➢ **del cuerpo de la maquina**	Todos los amparos fijos, moviles, etc.. tienen que desarrollar la función por que han sido previstos. Control visual de las partes indicadas para cerciorarse de la integridad en la parte externa de sus superficie. Las partes tienen que ser reemplazadas en todo caso a las primeras señales de erosión o rotura.
Cerciorarse de la funcionalidad: ➢ **de las partes del sistema de mando / control relativo a la seguridad;** ➢ **de los aparatos de mando.**	Todos los aparatos tienen que desarrollar la función por que han sido previstos. Mandar directamente los aparatos para que determinen la función esperada. Los actuadores y todas las partes tienen que ser reemplazados en todo caso a las primeras señales de erosión o rotura.
Cerciorarse de la ausencia : ➢ **de ruidos extraños después del arranque**	Durante la comprobación de la funcionalidad de los aparatos de mando, en el caso en que hay ruidos extraños, debidos por ejemplo a roturas mecánicas, parar enseguida la máquina, y activar el servicio de manutención.

Para cualquier tipo de intervención o por la sustitución de las partes que resultan dañadas, **activar el servicio de manutención**. La eventual sustitución tiene que ocurrir con productos originales del constructor u al menos de calidad, seguridad y características equivalentes. Por ahondamientos contactar el Centro de Asistencia Autorizado.

PUESTA EN FUNCIÓN

El operador despues del resultado positivo de los controles finalizados a verificar el respeto de todas las condiciones de seguridad y todos los controles de que al párrafo anterior, puede poner en función la máquina, siguiendo en orden las indicaciones bajo reconducidas.

Los ingredientes alimenticios tienen que ser cargados manualmente en la tina, con el amparo móvil abierto. Durante el funcionamiento de la máquina algunos ingredientes pueden ser también añadidos con el amparo móvil cerrado durante el funcionamiento de la tina.

Los ingredientes y los productos empaquetados tienen que ser manejados con cura, reduciendo a lo mínimo la altura por encima de la base de la tina de que son vertidos. Las confecciones tienen que ser abiertas con cura en la parte inferior de la tina para favorecer la liberación del polvo de harina en el menor tiempo posible.

1. Después del cierre del amparo móvil interbloqueo y el arranue de la máquina, la rotación de la tina y el utensilio, permite amalgamar de modo uniforme el amasijo hasta la consistencia deseada.

2. Cuando el amasijo ha alcanzado la consistencia deseada o después del tiempo de funcionamiento programado, la tina y el utensilio se paran y abriendo el amparo móvil interbloqueo o levantando la cabeza de la máquina, el operador ejecuta el cobro del producto amasado por la tina. La tina puede ser removida para facilitar las operaciones de descargue del producto amasado.

3. Las operaciones manuales de cobro de campeones de producto pueden ocurrir con adecuados utensilios o con el amparo móvil cerrado (si hay adecuada abertura), o con el amparo móvil abierto.

Todas las partes de la máquina destinadas a venir a contacto con los productos alimenticios, cuales tina, útil, parte pasta, etc… están en materiales de acero inoxidable o material plastico destinado a venir a contacto con los alimentos.

Se encomienda de no hacer funcionar la máquina a vacío, sin el producto alimenticio.

PUESTA EN FUNCIÓN ART. 2500

Para encaminar la máquina, como visto, se puede elegir entre dos modalidades:

1° **Modo Manual:**
- la elaboración dura hasta cuando no es interrumpida por lo explotador;
- programar la velocidad, "lenta" o "veloz", deseada por la rotación;
- comprimir el interruptor de ON, para encaminar la elaboración.

2° **Modo Automático:**
- a elaboración dura en función del tiempo programado por lo explotador (puede ser en todo caso interrumpida en cada momento);
- el ciclo trabaja con la lógica de efectuar primero la fase de elaboración a velocidad "lenta" por su tiempo programado por lo tanto la fase de elaboración a velocidad "veloz" por su tiempo programado;
- ncluir o excluir las fases de rotación a velocidad, "lenta" o "veloz" deseadas (posibilidad: LENTO + VELOZ, SÓLO LENTO, SÓLO VELOZ);
- programar por cada una de las velocidades incluydas el tiempo de elaboración deseado;
- comprimir el interruptor de ON, para encaminar la elaboración.

6. MANUTENCIÓN, BÚSQUEDA AVERÍAS Y LIMPIEZA

6.1. REQUISADOS DEL MANUTENTOR

Con el término "**manutención**" no tiene que sólo ser entendido el control periódico del normal funcionamiento de la máquina pero también el análisis y el consiguiente remedio de todas aquellas causas que por motivo cualquiera ponen la maquina fuera de servicio

El personal que ejecuta las operaciones incluidas en el presente capítulo, además de presentar características indicadas en el capítulo 4, **tiene que haber leído y comprendido** las prescripciones de seguridad indicadas en el mismo capítulo inherente los riesgos restantes.

Es absolutamente necesario que por las actividades de **manutención, limpieza, sustitución partes y búsqueda averías** efectuadas por lo explotador, **esto debere sea confiado a personal experto**, competente y autorizado por el empresario.

El personal experto tiene que ser capaz de valorar el trabajo asignadole y reconocer los posibles peligros sobre la base de la propia preparación, conocimiento y experiencia profesional y del mismo conocimiento de la máquina, de los relativos equipos y de las relativas normativas; tiene que además estar en posesión de un adecuado título profesional acerca de la máquina. Tiene que ser **adiestrado** en materia de seguridad e informado sobre los riesgos restantes de que al capitulo 4.

Además tiene que ser **experto y no advertido**, o bien tiene que ser un técnico bachiller o ser licenciado con conocimientos pertinentes la máquina y los relativos equipos y las relativas normativas y que tenga una particular competencia técnica o adiestramiento.

Todas las operaciones de **manutención, limpieza y sustitución partes**, ninguna excluida, tienen que ser obligatoriamente ejecutadas con la máquina completamente firme y aislada por los manantiales de alimentación externa.

Antes de cualquier intervención de **manutención, limpieza, sustitución partes y búsqueda averías**, prestar mucha atencion a las etiquetas puestas en la máquina. Durante las actividades **no se tienen que forzar o desconectar** ni etiquetas de advertencia ni aparatos de seguridad por ninguna razón, ni crear by pass, ni utilizarlos a fines diferentes de aquellos previsto del constructor.

En caso de deterioro o constatación de ilegibilidad de las etiquetas de advertencia solicitar enseguida al Centro de Asistencia Autorizado

El manutentor tiene el deber de:

1. ejecutar el attrezzaggio, calibración y regulación de la máquina, también dentro de las zonas peligrosas de la máquina con los amparos fijos en posición cerrada y parada, con los elementos móviles peligrosos no alimentados y parados en seguridad,
2. efectuar la limpieza de las partes interiores de la máquina (eventualmente ejecutando desmontajes), la manutención, las intervenciones de asistencia, búsqueda averías, sustitución partes gastadas o deterioradas o las partes estructurales, con los elementos móviles peligrosos no alimentados y parados en seguridad,
3. ejecutar las intervenciones de que a los puntos anteriores, también extirpando los amparos fijos

6.2. PRESCRIPCIONES DE MANUTENCIÓN

RIMOZIONE DEI RIPARI E/O DISPOSITIVI DI PROTEZIONE
ELIMINACIÓN DE LOS AMPAROS Y/O DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN

Por algunas intervenciones de que al presente **capítulo, es necesario remover de su posición algunos amparos fijos**.

La eliminación sólo puede ocurrir a obra del manutentor.

Al término de las intervenciones, dichos amparos, tienen que ser repuestos y bloqueados en su original posición, con los sistemas de fijado que fueron previstos antes de la intervención.

El responsable de la manutención tiene que desactivar completamente la máquina, como además en seguida indicado, antes de proceder a la remoción de un amparo fijo y/o a la sustitución de un elemento

AISLAMIENTO DE LOS MANANTIALES DE ALIMENTACIÓN EXTERNA

Antes de ejecutar cualquiera operación de **manutención, limpieza y sustitución partes**, se tienen que seccionar y aislar los manantiales de alimentación externa.

Posicionar a "cero" el aparato de protección puesto a monte de la línea de alimentación del equipo eléctrico

Desconectar el aparato de seccionamiento general y proveer a proteger la espina con adecuados sistemas

6.3. MANUTENCIÓN ORDINARIA

El personal que ejecuta las operaciones incluidas en el presente capítulo, además de presentar características indicadas en el capítulo 4, **tiene que haber leído y comprendido** las prescripciones de seguridad indicadas en el mismo capítulo 4.

Por la liquidación de los materiales gastados y reemplazados, hacer referencia a las prescripciones del capítulo 7.

6.3.1. MANUTENCIÓN ORDINARIA EJECUTABLE DEL OPERADOR

FRECUENCIA	VERIFICACION / CONTROL	MODALIDAD Y COTEJOS
Antes de cada turno de trabajo	**Controlar área de trabajo:** ➢ tiene que ser limpiada y sin polvo	El puesto de trabajo y todas las partes externas de la máquina tienen que ser limpiadas; además tienen que ser extirpadas eventuales partes puestas sobre la máquina que podrían impedir el correcto funcionamiento y que pudieran comprometer las condiciones de seguridad presentes en origen en la máquina. Para cualquier tipo de intervención o por la sustitución de las partes, activar el servicio de manutención.
Al menos una vez la semana	**Averiguar la función:** ➢ de los aparatos de seguridad de que al capítulo 4 ➢ de las funciones de paro	Efectuar una inspección visual y una prueba funcional de los aparatos de seguridad, de los interbloqueos previstos y de las funciones de detención para verificar sus correcto funcionamiento y paro de los elementos móviles. Para cualquier tipo de intervención o por la sustitución de las partes, activar el servicio de manutención.
Al menos una vez la semana	**Verificación visual de integridad** ➢ todas las placas de matrícula de instrucción, identificación, señal y advertencia	En caso de ilegibilidad, hay que solicitar al Centro de Asistencia Autorizado o bien hay que reemplazarlas en todo caso por lo explotador con otras que indican las idénticas informaciones, según cuanto indicado al capítulo 4.
Al menos una vez al mes	**Verificación visual de integridad** ➢ utensilios y tina	El empleo de los utensilios determinan sus gastos en el tiempo. A continuación de las operaciones de abertura del amparo móvil o a levantamiento de la cabeza abatible, después de su limpieza, controlar visualmente las ausencias de saltaduras o renglonaduras en el utensilio. En caso de resultado negativo de al menos un control, proceder con su sustitución. La eventual sustitución tiene que ocurrir con productos originales del constructor u al menos de calidad, seguridad y características equivalentes. Por ahondamientos contactar el Centro de Asistencia Autorizado.

6.3.2. MANUTENCIÓN ORDINARIA EJECUTABLE DEL MANUTENTOR

FRECUENCIA	VERIFICACION / CONTROL	MODALIDAD Y COTEJOS
Al menos mensualmente	**Interior de las envolturas - vano motor**	Todas las partes interiores de las envolturas y los huecos de la máquina en que son instalados los motores, tienen que ser **tenidos limpios y secos**. Proveer con adecuados y comúnes medios (cuales por ejemplo aspiradora y pincel seco por el polvo y paños absorbentes por eventuales partes de agua), a mantener adecuados dichos espacios
Al menos mensualmente	**Verificación de la eficacia:** ➢ enlaces mecánicos	Efectuar, con los adecuados utensilios, un control del cerraje de bornes, vides, dados, pernos y conexiones en general.
Al menos trimestralmente	**Averiguar la función:** ➢ contactores de marcha de los motores, ➢ de todos los relés del circuito de mando	Efectuar una inspección visual para verificar el estado de los contactos de los relés, de los contactos de potencia de los contactores y de las canalizaciones y conducciones interiores y externas a las envolturas. En el caso estos, comprendidos los cables unipolares y/o multipolares no estén en condiciones normales, para garantizar una correcta función proceder a su sustitución.

FRECUENCIA	VERIFICACION / CONTROL	MODALIDAD Y COTEJOS
Al menos trimestralmente	**Verificaciones generales** ➢ instrumentación eléctrica	Averiguar el entero equipo eléctrico por exigencias de continuidad de servicio y funcionamiento. Es necesario controlar que las partes de la instrumentación eléctrica sometida a usura, cuales por ejemplo: cables y canalizaciones, todos los actuadores de mando accionados por los operadores, etc…, sean íntegros y funcionales.
Al menos semestralmente	**Averiguar la eficacia:** ➢ de los enlaces del circuito equipotenziale y de protección	Con adecuada instrumentación tiene que ser medida y controlada la resistencia hacia masa de la instalación equipotencial y de protección y de cada enlace, para que los valores mesurados regresen en los límites de aceptabilidad definidos de las normas de instalación y según las disposiciones vigentes en el lugar de instalación. En el ámbito de las prescripciones - indicaciones arriba, la correlativa instalación de tierra tiene que estar en todo conforme a los requisitos aplicables por la coordinación con los dispositivo activos asociados, según IEC364_5_54 / HD382_5_54 / CEI 64.8 (5_54) (últimas ediciones).
Al menos semestralmente	**Averiguar**: ➢ el aislamiento eléctrico de los motores	Con adecuada instrumentación tiene que ser medida y controlada la resistencia de aislamiento de los motores, para que los valores mesurados regresen en los límites de aceptabilidad definidos de las normas de instalación y según las disposiciones vigentes en el lugar de instalación.
Al menos semestralmente	**Averiguar**: ➢ la absorción en las fases individuales de loas utenias y de los motores	Con adecuada instrumentación tienen que ser medidas las absorciones sobre cada conductor de alimentación de utencias y motores. En el caso en que los valores realzados durante el normal funcionamiento resultan no entrantes en un range del 10% de los valores indicados en los esquemas eléctricos de alimentación y mando/control, activar el servicio manutención para averiguar todas las ulteriores características del utencia/motor, en cuánto éste podría a breve estropearse.
Al menos anualmente	**Averiguar la eficacia:** ➢ de los enlaces y de los componentes eléctricos dentro y fuera las envolturas	Averiguar la ausencia de eventuales aflojamientos. Si presentes restablecer las conexiones de modo duradero apretando directamente las conexiones con adecuado momento torcedor e indicado sobre los componentes eléctricos. El control tiene que además concernir: ➢ la integridad de las cajas de derivación, de las envolturas, de los pulsadores y vainas de protección de los cables eléctricos; ➢ la función de todos los actuadores de mando y potencia.

La eventual sustitución tiene que ocurrir con productos originales del constructor u al menos de calidad, seguridad y características equivalentes. Por ahondamientos contactar el Centro de Asistencia Autorizado.

6.4. MANUTENCIÓN EXTRAORDINARIA

Por las intervenciones de **manutención extraordinaria y sustituciones de partes**, consiguientes a roturas o a revisiones o daños mecanicos o electricos es necesaria una solicitud de intervención directamente al Centro de Asistencia Autorizado.
Las instrucciones relativas a la manutención extraordinaria, no comparecen en el presente manual de instrucciones y uso y tienen que ser explícitamente solicitadas al Centro de Asistencia Autorizado.
Por la liquidación de los materiales gastados y reemplazados, hacer referencia a las prescripciones de que al capítulo 7.

Se precisa además de:
1. No intentar alguna sustitución y/o reparación de elementos significativos.
2. No efectuar alguna soldadura de partes eventualmente dañadas.
3. No utilizar nunca la máquina si no está en su llena eficiencia.

Después de importantes intervenciones de reparación o sustitución de partes, antes de la siguiente remesa en función, tienen que ser ejecutadas y hallar un resultado positivo, los controles, grabaciones y verificaciones indicadas en el capítulo 4, al capítulo 5 y al capítulo 6.
Por la liquidación de los materiales gastados y reemplazados, hacer referencia a las prescripciones de que al capítulo 7.

6.5. BÚSQUEDA AVERÍAS Y DESBLOQUEO ELEMENTOS MÓVILES

Antes de proceder a cualquier intervención o investigación:

1. Señalar, con un cartel, que se está ejecutando la manutención.
2. Antes de encaminar la máquina, siempre cerciorarse que no se haya personal que ejecuta operaciones de limpieza y/o de manutención.
3. Por los controles y las pequeñas reparaciones eléctricas hacer intervenir exclusivamente electricistas y/o electrotécnicos profesionales calificados y regularmente habilitados.
4. Por las reparaciones mecánicas dirigir exclusivamente, siempre, al Centro de Asistencia Autorizado.
5. Siempre consultar el Centro de Asistencia Autorizado en los modos indicados en las primeras páginas del presente manual.

En seguida son indicados las intervenciones por la **búsqueda de averías y desbloqueo elementos móviles** que pueden ser **desarrollados por manutentores**, habientes profesionalidad, según cuanto definido al párrafo 6.1.

TIPO	POTENCIALES CAUSAS	MODALIDAD Y COTEJOS
Falta tensión de red	Black out general	Contactar el ente distribuidor de la energía eléctrica
	Intervención de fusibles o magnetotérmicos sitios antes de la línea de alimentación de la máquina	Después de haber eliminado las causas que han determinado la intervención del aparato de protección, restablecerlo. En caso de persistencia del problema contactar a un técnico electricista.
Interrupción de funcionamiento	Intervención del aparato de protección interno a la máquina	Contactar a un técnico electricista: después de haber eliminado las causas que han determinado la intervención de un aparato de protección, restablecerlo. **En caso de intervención de fusibles**, reemplazarlos con tipos del mismo idéntico modelo, calibrado y curva de intervención.
	Causa/as no identificables	Contactar directamente el Centro de Asistencia Autorizado.
La máquina no funciona: los rollos no giran	Falta tensión de alimentación.	Controlar y restablecer la energía eléctrica.
	Espina desconectada.	Insertar la espina por la alimentación en adecuada toma eléctrica
	Fusibles participantes o magnetotérmicos que no funcionan.	Hacer reemplazar los fusibles participantes, controlar el estado de los interruptores magnetotérmicos.
	Faltado funcionamiento del interruptor de marcha o del pedal eléctrico	Controlar la eficiencia de los aparatos de mando y eventualmente contactar directamente el Centro de Asistencia Autorizado.
	Intervención térmica debida a sobrecalentamiento	Esperar el completo enfriamiento antes del inicio de la máquina

6.6. LIMPIEZA

Es prohibido limpiar a mano los órganos y los elementos en movimiento.

Todas las intervenciones de limpieza tienen que ser puestos en acto sólo y exclusivamente, **después de haber descargado la máquina con el producto alimenticio en elaboración y haberla aislada del manantial de alimentación eléctrica y energía externa**

Por la limpieza de la máquina, de la instrumentación eléctrica y de los componentes a bordo máquina, **no emplear nunca gasolina, solventes o fluidos inflamables y/o corrosivos.**
La máquina, la instrumentación eléctrica y los componentes a bordo máquina, **no tienen que ser lavados nunca utilizando agua, tan menos en forma de chorros de cualquiera natura y cantidad; por tanto, sin "cubo" ni "goma" ni "esponja"**. No poner nunca directamente la máquina en el lavabo o bajo el grifo.
Usar solventes no inflamables y no tóxicos, comerciales y homologados. **Respetar las modalidades de empleo y adoptar los eventuales aparatos de protección individual**, previsto por el proveedor de tales sustancias.

La clasificación del nivel de higiene de la máquina y los aparejos asociados, por el empleo previsto, es 2 (dos):
máquina que, en consecuencia de una valoración del riesgo de higiene, está conforme a los requisitos de las normas internacionales aplicables, pero solicita un desensamblaje programado por la limpieza

FRECUENCIA	PERSONAL	MODALIDAD
Al término de cada turno de trabajo y en todo caso antes del empleo diario	Operador	Todas las superficies y las partes de la maquina destinadas a venir a contacto con el producto alimenticio, o bien, **las zonas alimenticias** (superficie anterior de la máquina, los rollos, los sistemas de unto y las relativas partes estructurales, el raspa pasta interno) y las **zonas rocías** (superficie externa de la máquina), tienen que ser limpiadas y desinfectadas con las modalidades bajo reconducidas. Por las actividades de desmontaje de los utensilios, ver anteriores descripciones ➢ **Desconchar las superficies de los eventuales restos de producto** alimentar (por ej. con raspador de plástico); ➢ **Aspirar los restos de harina o productos comestibles** con un aspirador habiente presión comprendida entre los 2 - 3 atm, con la máquina firme en seguridad garantizada. ➢ **Limpiar todas las superficies de la zona alimenticia y zona rocías con un paño blando humedecido** (no gotear). No dejarlos a dejo. ➢ Con una esponja limpiar el interior de los utensilios. Utilizar productos específicos por acero, estos tienen que ser líquidos (no en crema o pastas en todo caso abrasivas) y sobre todo no tienen que contener cloro. Contra las sustancias grasa se puede usar el alcohol desnaturalizado. ➢ **El reensamblaje de los** utensilios tiene que ocurrir solo a causa de una exigencia de elaboración, dejar los trozos envueltos en un paño blando seco que no pierda pelos **PERÍODOS DE LARGA INACTIVIDAD** ➢ Durante **los períodos de larga inactividad** de la máquina proveer a dar enérgicamente sobre todas las superficies de acero (especialmente si inoxidable) un paño mojado de aceite de vaselina de modo de tender un velo protector. **COSAS DE NO HACER ANTES O DURANTE LA LIMPIEZA:** ➢ Acceder a los elementos móviles sin haber verificado preventivamente el paro; ➢ Acceder a los elementos móviles sin haberla parada en seguridad garantizada (bloqueo en la posición de cero de los aparatos de seccionamiento de la alimentación eléctrica) **PRODUCTOS DE NO USAR:** ➢ aire comprimido con chorros hacia las zonas con depósitos de harina y en general hacia la máquina; ➢ dispositivos a vapor; ➢ detergente que contienen CLORO (aunque diluidos) o sus compuestos como: la lejía, el ácido muriático, productos para desatascar el descargue, productos para la limpieza del mármol, decalcificantes en general, etc… pueden atacar la composición del acero, manchándolo u oxidándolo irreparablemente. Las solas exhalaciones de susodichos productos pueden oxidar y en algunos casos corroer el acero; ➢ pajuela, cepillos o disquetes abrasivos realizados con otros metales o ligas, ej. acero común, aluminio, latón, etc…) o bien utensilios que hayan limpiado anteriormente otros metales o ligas. ➢ detergentes en polvo abrasivos; ➢ gasolina, solventes o fluidos inflamables y/o corrosivos; ➢ sustancias empleadas para limpiar la plata.

7. DEMOLICIÓN Y LIQUIDACIÓN

En el caso en que se decida de no utilizar la máquina porque anticuadoa y/o irremediablemente dañada o gastada al punto que la reparación seria antieconómica, hace falta proceder a ponerla fuera de servicio haciéndola inoperante y sin potenciales peligros. la puesta fuera de servicio tiene que ser confiada a **personal especializado y equipado.**

Antes de iniciar la **demolición** señalar que hay intervenciones en curso.

7.1. DEMOLICION

Las principales fases secuenciales por el desmontaje y el desmantelamiento comprenden (lista indicativa no exhaustiva):

1. el aparato de seccionamiento de la energía externa de alimentación, tiene que ser parado con un candado en la posición de cero "0". Ver a tal respeto el capítulo 6;
2. desconectar los conductores de todos los componentes presentes dentro del cuadro eléctrico y de todos los componentes establecidos a bordo máquina y mandarlos a entes o sociedad de colecciones diferenciadas en el respeto de la normativa vigente;
3. bajar todos los componentes presentes dentro del cuadro eléctrico y establecido a bordo máquina y mandarlos a entes o sociedad de colecciones diferenciadas en el respeto de la normativa vigente;
4. todas las carcasas metálicas o plásticas, las tornillerías y cualquiera otra parte de acero o plástico tiene que ser mandada a entes o sociedad de colecciones diferenciadas en el respeto de la normativa vigente.

Todas las operaciones desenlace tienen que ser desarrolladas empleando **adecuados utensilios y de adecuadas dimensiones** (por ej. destornillador a corte o a cruz, llaves hexagonales, llaves a allen etc…), a según de las vides de aflojar.

Al término de las actividades de desmantelamiento todas las etiquetas de identificación y cada otro documento de la máquina, tienen que ser destruido.

7.2. LIQUIDACIÓN

Es obligación del explotador **ser a conocimiento de las leyes vigentes respecto a la gestión de los rechazos de las instrumentaciones eléctricas y electrónicas (RAEE), en el propio país y obrar de modo que cumplir a tales legislaciones.**

La valoración y la gestión a los objetivos de la compatibilidad biológica de los productos empleado en la máquina, son de competencia y de responsabilidad de lo explotador

La máquina **puede ser eliminada sin necesidad de reducirla en trozos menudos**; es suficiente desconectar los principales grupos que la componen y ponerlos sobre el medio de transporte destinado al desguace

Las principales obligaciones debidas a lo explotador son las siguientes:

1. es obligatorio **no eliminar los RAEE como rechazas urbanos**, pero hace falta efectuar una colección separada;
2. por la liquidación de los RAEE **es posible recobrar al distribuidor** la instrumentación eléctrica al acto de la adquisición de una nueva;
3. **en alternativa para la liquidación**, obrar en conformidad con las normas vigentes, dirigiendo a centros de colección distintos predispuestos por las administraciones locales y/o a empresas especializadas en el desguace de las máquinas industriales y/o en la liquidación de los rechazos y/o centros de recolocación, de trato y de reciclaje, para que ocurra la separación entre material plastico, material metálicas y componentes electricas **que tienen que ser enviados a colecciones distintas**;
4. en la máquina no **hay la presencia de sustancias peligrosas** que pueden tener un efecto potencialmente negativo respecto al entorno y a la salud humana;
5. **un empleo impropio de la máquina o sus partes** no determina un efecto potencialmente negativo respecto al entorno y a la salud humana
6. **el símbolo que indica la necesidad de la colección separada** ( ),es un contenedor de basura sobre ruedas como indicado bajo; el símbolo es imprimido de modo visible, leíble e indeleble sobre el producto;
7. **las sanciones previstas** en caso de liquidación abusiva de dichos rechazos, son aquellos definidos por la legislación vigente y aplicable en que el producto eventualmente es eliminado abusivamente: aplicación de las sanciones administrativas de que al artículo 50 y siguientes del D.Lgs. n. 22/1997.

8. MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN

A segunda de las exigencias de funcionamiento y producción, la máquina puede ser constituida con muchas tipologías de materiales de construcción.

GRUPO	TIPOLOGIA MATERIALES		
	Acero	Acero inox AISI 304	Nailon tratados para alimenti
Cuerpo maquina	■		
Estructura anterior de la máquina	■		
Tina		■	
Amparo móvil	■		■
Utensilio espiral		■	
Utensilio espátula			■
Rompepasta		■	

DATI TECNICI E COSTRUTTIVI
TECHNICAL AND MANUFACTURING DATA
DONNEES TECHNIQUES ET CONSTRUCTIVES
TECHNISCHE UND BAUTECHNISCHE DATEN
DATOS TÉCNICOS Y CONSTRUCTIVOS

ART. 2200		S05	S07	S12	S16	S25	S38	S42	S70
CORPO CASING CORPS GEHÄUSE CUERPO	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	510	560	620	620	710	710	710	1.000
	LARGHEZZA • WIDTH • LARGEUR • BREITE • ANCHO [mm]	280	280	345	390	430	480	530	580
	PROFONDITÀ • DEPTH • PROFONDEUR • TIEFE • PROFUNDIDAD [mm]	520	520	650	680	720	790	820	1.050
	PESO NETTO (CIRCA) • NET WEIGHT (ROUGHLY) • POIDS NET (ENVIRON) • GEWICHT NETTO (CIRCA) • PESO NETO (MÁS O MENOS) [kg]	32	38	57	58	88	101	103	257
VASCA BOWL CUVE SCHÜSSEL VASIJA	DIAMETRO • DIAMETER • DIAMÈTRE • DURCHMESSER • DIÁMETRO [mm]	260	260	320	360	400	450	500	550
	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	150	200	210	210	260	260	270	370
	CAPACITÀ • CAPACITY • CAPACITÉ • FASSUNGSVERMÖGEN • CAPACIDAD [l]	7	10	15	20	33	40	50	90
SPIRALE SPIRAL SPIRALE KNETSPIRALE ESPIRAL	DIAMETRO • DIAMETER • DIAMÈTRE • DURCHMESSER • DIÁMETRO [mm]	160	16	18	18	22	22	30	30
PIANTONE BAR HELICE TEIGBRECHSTANG ESTACA	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	220	285	314	314	380	380	380	570
MOTORE TRIFASE TRIPHASE MOTOR MOTEUR TRIPHASE DREIPHASIG MOTOR MOTOR TRIFASE	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENZIA [kW]	/	0,37	0,75	0,75	1,1	1,1	1,5	2,5
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	/	1.400						
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	/	3 PE AC 400 50/60Hz						
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	/	4						

ART. 2200									
		S05	**S07**	**S12**	**S16**	**S25**	**S38**	**S42**	**S70**
MOTORE TRIFASE 2 VELOCITÀ TRIPHASE MOTOR 2 SPEED MOTEUR TRIPHASE 2 VITESSES DREIPHASIG MOTOR 2 GESCHWIN DIGKEITEN MOTOR TRIFASE 2 VELOCIDADES	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENCIA [kW]	/	0,4 / 0,3	0,8 / 0,6	0,8 / 0,6	1,5 / 1,1	1,8 / 1,2	1,8 / 1,2	3,3 / 2,5
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	/	2.800 / 1.400						
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	/	3 PE AC 400 50/60Hz						
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	/	2 - 4						
MOTORE MONOFASE MONO-PHASE MOTOR MOTEUR MONOPHASE EINPHASIG MOTOR MOTOR MONOFASE	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENCIA [kW]	0,37	0,37	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5	//
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	1.400							
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	1 N PE AC 230 / 110 50/60Hz							
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	4							
IMBALLO PACKAGING EMBALLAGE VERPACK EMBALAJE	TIPO • TYPE • TYPE • ART • TIPO	CARTONE SU PALLET • CARDBOARD ON PALLET • CARTON SUR PALETTE • PAPPKARTON AUF PALETTE • CARTON EN PALLET							
	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	600	600	650	650	750	750	750	1.070
	LARGHEZZA • WIDTH • LARGEUR • BREITE • ANCHO [mm]	310	310	380	420	450	500	550	610
	PROFONDITÀ • DEPTH • PROFONDEUR • TIEFE • PROFUNDIDAD [mm]	550	550	680	700	750	820	850	1.080
	PESO LORDO (CIRCA) • GROSS WEIGHT (ROUGHLY) • POIDS BRUT (ENVIRON) • BRUTTOGEWICHT (CIRCA) • PESO BRUTO (MÁS O MENOS) [kg]	36	42	63	64	95	108	110	275
	VOLUME • VOLUME • VOLUME • VOLUMEN • VOLUMEN [m^3]	0,10	0,10	0,16	0,19	0,25	0,30	0,35	0,7

ART. 2200 TOP						
		S12	S16	S25	S38	S42
CORPO CASING CORPS GEHÄUSE CUERPO	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	620	620	710	710	710
	LARGHEZZA • WIDTH • LARGEUR • BREITE • ANCHO [mm]	345	390	430	480	530
	PROFONDITÀ • DEPTH • PROFONDEUR • TIEFE • PROFUNDIDAD [mm]	650	680	720	790	820
	PESO NETTO (CIRCA) • NET WEIGHT (ROUGHLY) • POIDS NET (ENVIRON) • GEWICHT NETTO (CIRCA) • PESO NETO (MÁS O MENOS) [kg]	57	58	88	101	103
VASCA BOWL CUVE SCHÜSSEL VASIJA	DIAMETRO • DIAMETER • DIAMÈTRE • DURCHMESSER • DIÁMETRO [mm]	320	360	400	450	500
	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	210	210	260	260	270
	CAPACITÀ • CAPACITY • CAPACITÉ • FASSUNGSVERMÖGEN • CAPACIDAD [l]	15	20	33	40	50
SPIRALE SPIRAL SPIRALE KNETSPIRALE ESPIRAL	DIAMETRO • DIAMETER • DIAMÈTRE • DURCHMESSER • DIÁMETRO [mm]	180	180	220	220	300
PIANTONE BAR HELICE TEIGBRECHSTANG ESTACA	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	314	314	380	380	380
MOTORE TRIFASE TRIPHASE MOTOR MOTEUR TRIPHASE DREIPHASIG MOTOR MOTOR TRIFASE	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENZIA [kW]	0,75	0,75	1,1	1,1	1,5
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	1.400				
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	3 PE AC 400 50/60Hz				
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	4				
MOTORE TRIFASE 2 VELOCITÀ TRIPHASE MOTOR 2 SPEED MOTEUR TRIPHASE 2 VITESSES DREIPHASIG MOTOR 2 GESCHWIN DIGKEITEN MOTOR TRIFASE 2 VELOCIDADES	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENCIA [kW]	0,8/0,6	0,8/0,6	1,5/1,1	1,8/1,2	1,8/1,2
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	2.800 / 1.400				
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	3 PE AC 400 50/60Hz				
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	2 - 4				
MOTORE MONOFASE MONO-PHASE MOTOR MOTEUR MONOPHASE EINPHASIG MOTOR MOTOR MONOFASE	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENCIA [kW]	0,75	0,75	1,1	1,5	1,5
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	1.400				
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	1 N PE AC 230 / 110 50/60Hz				
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	4				
IMBALLO PACKAGING EMBALLAGE VERPACK EMBALAJE	TIPO • TYPE • TYPE • ART • TIPO	CARTONE SU PALLET • CARDBOARD ON PALLET • CARTON SUR PALETTE • PAPPKARTON AUF PALETTE • CARTON EN PALLET				
	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	650	650	750	750	750
	LARGHEZZA • WIDTH • LARGEUR • BREITE • ANCHO [mm]	380	420	450	500	550
	PROFONDITÀ • DEPTH • PROFONDEUR • TIEFE • PROFUNDIDAD [mm]	680	700	750	820	850
	PESO LORDO (CIRCA) • GROSS WEIGHT (ROUGHLY) • POIDS BRUT (ENVIRON) • BRUTTOGEWICHT (CIRCA) • PESO BRUTO (MÁS O MENOS) [kg]	63	64	95	108	110
	VOLUME • VOLUME • VOLUME • VOLUMEN • VOLUMEN [m^3]	0,16	0,19	0,25	0,30	0,35

ART. 2400					
		S12	S16	S25	S38
CORPO CASING CORPS GEHÄUSE CUERPO	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	750	750	850	850
	LARGHEZZA • WIDTH • LARGEUR • BREITE • ANCHO [mm]	345	390	430	480
	PROFONDITÀ • DEPTH • PROFONDEUR • TIEFE • PROFUNDIDAD [mm]	690	705	785	805
	PESO NETTO (CIRCA) • NET WEIGHT (ROUGHLY) • POIDS NET (ENVIRON) • GEWICHT NETTO (CIRCA) • PESO NETO (MÁS O MENOS) [kg]	73	75	105	113
VASCA BOWL CUVE SCHÜSSEL VASIJA	DIAMETRO • DIAMETER • DIAMÈTRE • DURCHMESSER • DIÁMETRO [mm]	320	360	400	450
	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	220	220	270	270
	CAPACITÀ • CAPACITY • CAPACITÉ • FASSUNGSVERMÖGEN • CAPACIDAD [l]	16	22	35	42
SPIRALE SPIRAL SPIRALE KNETSPIRALE ESPIRAL	DIAMETRO • DIAMETER • DIAMÈTRE • DURCHMESSER • DIÁMETRO [mm]	18	18	22	22
PIANTONE BAR HELICE TEIGBRECHSTANG ESTACA	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	330	330	395	395
MOTORE TRIFASE TRIPHASE MOTOR MOTEUR TRIPHASE DREIPHASIG MOTOR MOTOR TRIFASE	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENZIA [kW]	0,75	0,75	1,1	1,1
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	1.400			
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	3 PE AC 400 50/60Hz			
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	4			
MOTORE TRIFASE 2 VELOCITÀ TRIPHASE MOTOR 2 SPEED MOTEUR TRIPHASE 2 VITESSES DREIPHASIG MOTOR 2 GESCHWIN DIGKEITEN MOTOR TRIFASE 2 VELOCIDADES	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENCIA [kW]	0,8/0,6	0,8/0,6	1,5/1,1	1,8/1,2
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	2.800 / 1.400			
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	3 PE AC 400 50/60Hz			
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	2 - 4			
MOTORE MONOFASE MONO-PHASE MOTOR MOTEUR MONOPHASE EINPHASIG MOTOR MOTOR MONOFASE	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENCIA [kW]	0,75	0,75	1,1	1,5
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	1.400			
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	1 N PE AC 230 / 110 50/60Hz			
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	4			
IMBALLO PACKAGING EMBALLAGE VERPACK EMBALAJE	TIPO • TYPE • TYPE • ART • TIPO	CARTONE SU PALLET • CARDBOARD ON PALLET • CARTON SUR PALETTE • PAPPKARTON AUF PALETTE • CARTON EN PALLET			
	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	800	800	900	900
	LARGHEZZA • WIDTH • LARGEUR • BREITE • ANCHO [mm]	380	420	450	500
	PROFONDITÀ • DEPTH • PROFONDEUR • TIEFE • PROFUNDIDAD [mm]	710	730	810	840
	PESO LORDO (CIRCA) • GROSS WEIGHT (ROUGHLY) • POIDS BRUT (ENVIRON) • BRUTTOGEWICHT (CIRCA) • PESO BRUTO (MÁS O MENOS) [kg]	79	81	112	120
	VOLUME • VOLUME • VOLUME • VOLUMEN • VOLUMEN [m^3]	0,21	0,24	0,33	0,38

ART. 2500			
		S60	**S90**
CORPO CASING CORPS GEHÄUSE CUERPO	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	1.130	1.060
	LARGHEZZA • WIDTH • LARGEUR • BREITE • ANCHO [mm]	580	730
	PROFONDITÀ • DEPTH • PROFONDEUR • TIEFE • PROFUNDIDAD [mm]	1.050	1.270
	PESO NETTO (CIRCA) • NET WEIGHT (ROUGHLY) • POIDS NET (ENVIRON) • GEWICHT NETTO (CIRCA) • PESO NETO (MÁS O MENOS) [kg]	275	320
VASCA BOWL CUVE SCHÜSSEL VASIJA	DIAMETRO • DIAMETER • DIAMÈTRE • DURCHMESSER • DIÁMETRO [mm]	550	700
	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	370	350
	CAPACITÀ • CAPACITY • CAPACITÉ • FASSUNGSVERMÖGEN • CAPACIDAD [l]	90	130
SPIRALE SPIRAL SPIRALE KNETSPIRALE ESPIRAL	DIAMETRO • DIAMETER • DIAMÈTRE • DURCHMESSER • DIÁMETRO [mm]	30	35
PIANTONE BAR HELICE TEIGBRECHSTANG ESTACA	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	570	545
MOTORE TRIFASE VASCA TRIPHASE MOTOR BOWL MOTEUR TRIPHASE CUVE DREIPHASIG MOTOR SCHÜSSEL MOTOR TRIFASE VASIJA	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENZIA [kW]	0,92	0,92
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	2.800 / 1.400	
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	3 PE AC 400 50/60Hz	
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	2 – 4	
MOTORE TRIFASE SPIRALE TRIPHASE MOTOR SPIRAL MOTEUR TRIPHASE SPIRALE DREIPHASIG MOTOR KNETSPIRALE MOTOR TRIFASE ESPIRAL	POTENZA • POWER • PUISSANCE • LEISTUNG • POTENZIA [kW]	3,3 / 2,6	4,5 / 3,3
	GIRI • REVOLUTIONS • TOURS • UMDREHUNGEN • VUELTAS [g/min]	2.800 / 1.400	
	TENSIONE • TENSION • TENSION • NETZSPANNUNG • TENSIÓN	3 PE AC 400 50/60Hz	
	POLI • POLES • POLES • POLE • POLOS [n.]	2 – 4	
IMBALLO PACKAGING EMBALLAGE VERPACK EMBALAJE	TIPO • TYPE • TYPE • ART • TIPO	CARTONE SU PALLET • CARDBOARD ON PALLET • CARTON SUR PALETTE • PAPPKARTON AUF PALETTE • CARTON EN PALLET	
	ALTEZZA • HEIGHT • HAUTEUR • HÖHE • ALTURA [mm]	1.150	1.220
	LARGHEZZA • WIDTH • LARGEUR • BREITE • ANCHO [mm]	610	750
	PROFONDITÀ • DEPTH • PROFONDEUR • TIEFE • PROFUNDIDAD [mm]	1.080	1.280
	PESO LORDO (CIRCA) • GROSS WEIGHT (ROUGHLY) • POIDS BRUT (ENVIRON) • BRUTTOGEWICHT (CIRCA) • PESO BRUTO (MÁS O MENOS) [kg]	275	348
	VOLUME • VOLUME • VOLUME • VOLUMEN • VOLUMEN [m^3]	0,7	1,1

DATI DI PRODUZIONE
PRODUCTION DATA
DONNEES DE PRODUCTION
PRODUKTIONSDATEN
DATOS DE PRODUCCIÓN

ART. 2200								
	S05	**S07**	**S12**	**S16**	**S25**	**S38**	**S42**	**S70**
IMPASTO ORARIO MASSIMO • MAXIMUM DOUGH ROTATION • PETRISSAGE HORAIRE MAXIMAL • TEIG MAX KNETDAUER • AMASADURA HORARIO MAXIMO [kg/h]	20	28	50	65	120	140	170	280

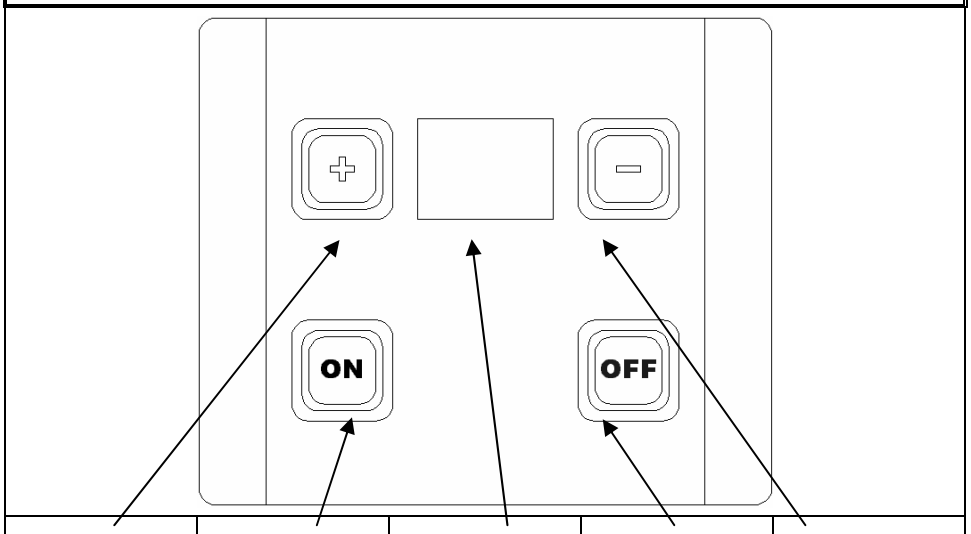
ART. 2200 TOP					
	S12	**S16**	**S25**	**S38**	**S42**
IMPASTO ORARIO MASSIMO • MAXIMUM DOUGH ROTATION • PETRISSAGE HORAIRE MAXIMAL • TEIG MAX KNETDAUER • AMASADURA HORARIO MAXIMO [kg/h]	50	65	120	140	170

ART. 2400				
	S12	**S16**	**S25**	**S38**
IMPASTO ORARIO MASSIMO • MAXIMUM DOUGH ROTATION • PETRISSAGE HORAIRE MAXIMAL • TEIG MAX KNETDAUER • AMASADURA HORARIO MAXIMO [kg/h]	50	65	120	140

ART. 2500		
	S60	**S90**
IMPASTO ORARIO MASSIMO • MAXIMUM DOUGH ROTATION • PETRISSAGE HORAIRE MAXIMAL • TEIG MAX KNETDAUER • AMASADURA HORARIO MAXIMO [kg/h]	240	360

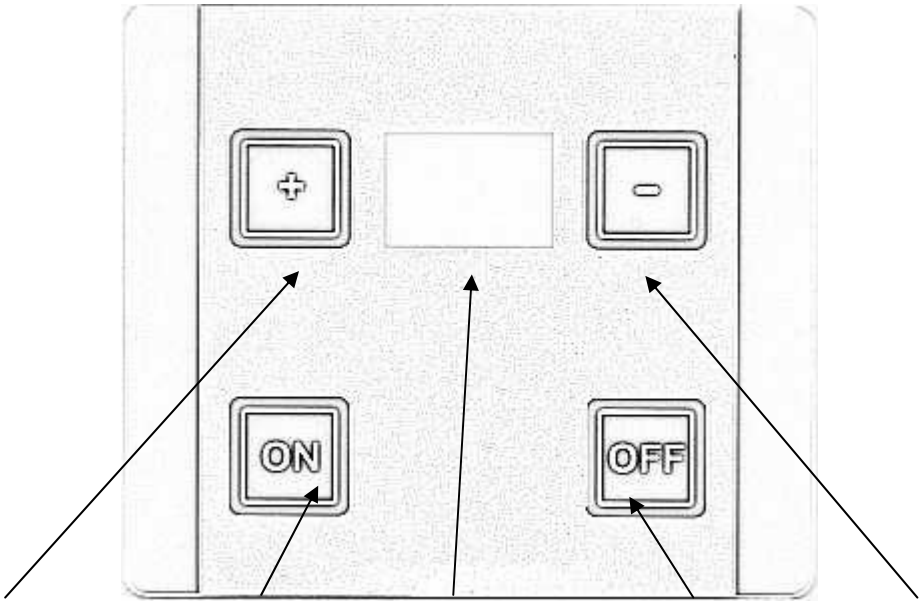
PANNELLI DI COMANDO
CONTROL PANELS
PANNEAUX DE COMMANDE
STEUERTASTEN
PANELES DE MANDO

ART. 2200 TOP



1	PULSANTE «+» DI INCREMENTO DEL TEMPO DI LAVORAZIONE PROCESSING TIME INCREASE SWITCH «+» BOUTON POUSSOIR «+» POUR AUGMENTER LA DUREE DU TRAVAIL «+» TASTE: ARBEITSDAUER WIRD VERLÄNGERT BOTÓN «+» DE INCREMENTO DEL TIEMPO DE TRABAJO
2	PULSANTE ON DI AVVIAMENTO ON SWITCH BOUTON POUSSOIR ON POUR LE DEMARRAGE ON TASTE BOTON ON DE ARRANQUE
3	VISUALIZZATORE DEL TEMPO DI LAVORAZIONE PROCESSING TIME DISPLAY UNIT VISUALISEUR DE LA DUREE DE TRAVAIL DAUERANZEIGE DER ARBEITSZEIT VISUALISACIÓN DEL TIEMPO DE TRABAJO
4	PULSANTE OFF DI ARRESTO OFF SWITCH BOUTON POUSSOIR OFF POUR L'ARRET OFF TASTE BOTÓN OFF DE ARRESTO
5	PULSANTE «-» DI DECREMENTO DEL TEMPO DI LAVORAZIONE PROCESSING TIME DECREASE SWITCH «-» BOUTON POUSSOIR «-» POUR REDUIRE LA DUREE DU TRAVAIL «-» TASTE: ARBEITSDAUER WIRD VERKÜRZT BOTÓN «-» DE DECREMENTO DEL TIEMPO DE TRABAJO

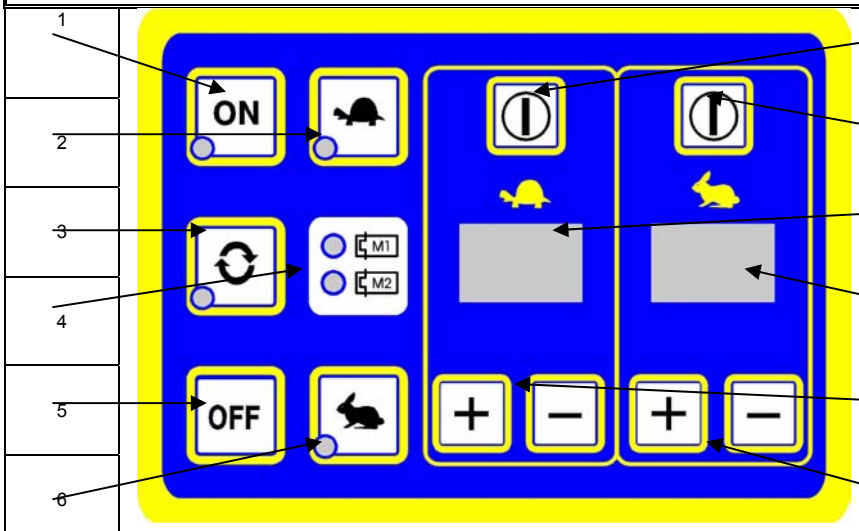
ART. 2400



1	2	3	4	5

1	PULSANTE «+» DI INCREMENTO DEL TEMPO DI LAVORAZIONE PROCESSING TIME INCREASE SWITCH «+» BOUTON POUSSOIR «+» POUR AUGMENTER LA DUREE DU TRAVAIL «+» TASTE: ARBEITSDAUER WIRD VERLÄNGERT BOTÓN «+» DE INCREMENTO DEL TIEMPO DE TRABAJO
2	PULSANTE ON DI AVVIAMENTO ON SWITCH BOUTON POUSSOIR ON POUR LE DEMARRAGE ON TASTE BOTON ON DE ARRANQUE
3	VISUALIZZATORE DEL TEMPO DI LAVORAZIONE PROCESSING TIME DISPLAY UNIT VISUALISEUR DE LA DUREE DE TRAVAIL DAUERANZEIGE DER ARBEITSZEIT VISUALISACIÓN DEL TIEMPO DE TRABAJO
4	PULSANTE OFF DI ARRESTO OFF SWITCH BOUTON POUSSOIR OFF POUR L'ARRET OFF TASTE BOTÓN OFF DE ARRESTO
5	PULSANTE «-» DI DECREMENTO DEL TEMPO DI LAVORAZIONE PROCESSING TIME DECREASE SWITCH «-» BOUTON POUSSOIR «-» POUR REDUIRE LA DUREE DU TRAVAIL «-» TASTE: ARBEITSDAUER WIRD VERKÜRZT BOTÓN «-» DE DECREMENTO DEL TIEMPO DE TRABAJO

ART. 2500



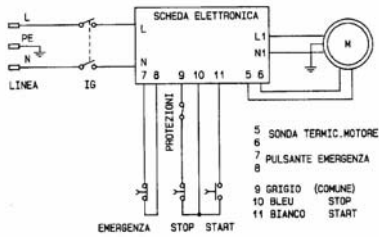
1	PULSANTE “ON” DI AVVIAMENTO • “ON” SWITCH • BOUTON POUSSOIR DE DEMARRAGE “ON” • ON-TASTE • BOTON «ON» DE ARRANQUE
2	PULSANTE DI AVVIAMENTO ROTAZIONE VASCA IN VELOCITÀ “LENTA” • “SLOW” SPEED BOWL ROTATION SWITCH • BOUTON POUSSOIR DE MISE EN MARCHE DE LA ROTATION DE LA CUVE À VITESSE “LENTE” • ROTATIONSANLAßTASTE DER SCHÜSSEL: GESCHWINDIGKEITSSTUFE: “LANGSAM” • BOTÓN DE ARRANQUE ROTACIÓN DE LA VASIJA EN VELOCIDAD “LENTA”
3	ROTAZIONE VASCA “AD IMPULSI” • BOWL ROTATION “PULSE ROTATION” • ROTATION DE LA CUVE “À IMPULSIONS” • ROTATION DER SCHÜSSEL “MIT IMPULSEN” • ROTACIÓN DE LA VASIJA “A IMPULSOS”
4	“M1” – LED INDICATORE PROTEZIONE TERMICA (“TERMICO”) DEL MOTORE FRUSTA • THERMIC SAFETY DEVICE LED FOR WHISK ROTATION MOTOR • VOYANT DE LA PROTECTION THERMIQUE DE MOTEUR DE LA ROTATION DU FOUET • ÜBERHITZUNGSSCHUTZKONTROLLAMPE DER ROTATIONSANLAßKNETSPIRALEMOTORE • LED DE LA PROTECCIÓN TÉRMICA DE MOTORE DEL LA ROTACIÓN DEL BATIDOR “M2” – LED INDICATORE PROTEZIONE TERMICA (“TERMICO”) DEL MOTORE VASCA • THERMIC SAFETY DEVICE LED FOR BOWL ROTATION MOTOR • VOYANT DE LA PROTECTION THERMIQUE DE MOTEUR DE LA ROTATION DE LA CUVE • ÜBERHITZUNGSSCHUTZKONTROLLAMPE DER ROTATIONSANLAß SCHÜSSEL MOTORE • LED DE LA PROTECCIÓN TÉRMICA DE MOTORE DEL LA ROTACIÓN DE LA VASIJA
5	PULSANTE “OFF” DI ARRESTO • “OFF” SWITCH • BOUTON POUSSOIR D’ARRÊT “OFF” • OFF-TASTE • BOTÓN «OFF» DE ARRESTO
6	PULSANTE DI AVVIAMENTO ROTAZIONE VASCA IN VELOCITÀ “VELOCE” • “FAST” SPEED BOWL ROTATION SWITCH • BOUTON POUSSOIR DE MISE EN MARCHE DE LA ROTATION DE LA CUVE À VITESSE “RAPIDE” • ROTATIONSANLAßTASTE DER SCHÜSSEL: GESCHWINDIGKEITSSTUFE: “SCHNELL” • BOTÓN DE ARRANQUE ROTACIÓN DE LA VASIJA EN VELOCIDAD “VELOZ”
7	INCLUSIONE/ESCLUSIONE DEL TEMPORIZZATORE PER LA VELOCITÀ “LENTA” • POSSIBLITY TO INCLUDE OR EXCLUDE THE USE OF TIMER FOR "LOW" SPEED” • INCLUSION/EXCLUSION DU TEMPORISATEUR POUR LA VITESSE “LENTE”• EINSCHALTEN/AUSSCHALTEN DES TIMERS FÜR DIE „LANGSAME“ GESCHWINDIGKEIT • INCLUSION/ESCLUSION DEL TEMPORIZADOR PARA LA VELOCIDAD “LENTA”.
8	INCLUSIONE/ESCLUSIONE DEL TEMPORIZZATORE PER LA VELOCITÀ “VELOCE” • POSSIBLITY TO INCLUDE OR EXCLUDE THE USE OF TIMER FOR "FAST" SPEED • INCLUSION/EXCLUSION DU TEMPORISATEUR POUR LA VITESSE “RAPIDE”• EINSCHALTEN/AUSSCHALTEN DES TIMERS FÜR DIE „SCHNELLE“ GESCHWINDIGKEIT • INCLUSION/EXCLUSION DEL TEMPORIZADOR PARA LA VELOCIDAD “RAPIDA”.
9	VISUALIZZATORE DEL TEMPORIZZATORE PER LA VELOCITÀ “LENTA” • “SLOW” SPEED PROCESSING TIME DISPLAY UNIT • VISUALISEUR DE LA DURÉE DU TRAVAIL À VITESSE “LENTE” • ANZEIGE DER ARBEITSZEIT: GESCHWINDIGKEITSSTUFE:

ART. 2500	
	"LANGSAM" • VISUALIZACIÓN DEL TIEMPO DE TRABAJO EN VELOCIDAD "LENTA"
10	VISUALIZZATORE DEL TEMPORIZZATORE PER LA VELOCITÀ "VELOCE" • "SLOW" SPEED PROCESSING TIME DISPLAY UNIT • VISUALISEUR DE LA DURÉE DU TRAVAIL À VITESSE "RAPIDE" • ANZEIGE DER ARBEITSZEIT: GESCHWINDIGKEITSSTUFE: "SCHNELL" • VISUALIZACIÓN DEL TIEMPO DE TRABAJO EN VELOCIDAD "VELOZ"
11	"+" – PULSANTE DI INCREMENTO DEL TEMPO DI LAVORAZIONE IN VELOCITÀ "LENTO" • "SLOW" SPEED PROCESSING TIME INCREASE SWITCH • BOUTON POUR RÉDUIRE LA DURÉE DU TRAVAIL À VITESSE "LENTE" • ARBEITSDAUER WIRD VERKÜRZT: GESCHWINDIGKEITSSTUFE: "LANGSAM" • BOTÓN DE ENCREMENTO DEL TIEMPO DE TRABAJO EN VELOCIDAD "LENTA" "-" – PULSANTE DI DECREMENTO DEL TEMPO DI LAVORAZIONE IN VELOCITÀ "LENTO" • "SLOW" SPEED PROCESSING TIME DECREASE SWITCH • BOUTON POUR AUGMENTER LA DURÉE DU TRAVAIL À VITESSE "LENTE" • ARBEITSDAUER WIRD VERLÄNGERT: GESCHWINDIGKEITSSTUFE: "LANGSAM" • BOTÓN DE DECREMENTO DEL TIEMPO DE TRABAJO EN VELOCIDAD "LENTA"
12	"+" – PULSANTE DI INCREMENTO DEL TEMPO DI LAVORAZIONE IN VELOCITÀ "VELOCE" • "FAST" SPEED PROCESSING TIME INCREASE SWITCH • BOUTON POUR RÉDUIRE LA DURÉE DU TRAVAIL À VITESSE "RAPIDE" • ARBEITSDAUER WIRD VERKÜRZT: GESCHWINDIGKEITSSTUFE: "SCHNELL" • BOTÓN DE ENCREMENTO DEL TIEMPO DE TRABAJO EN VELOCIDAD "VELOZ" "-" – PULSANTE DI DECREMENTO DEL TEMPO DI LAVORAZIONE IN VELOCITÀ "VELOCE" • "FAST" SPEED PROCESSING TIME DECREASE SWITCH • BOUTON POUR AUGMENTER LA DURÉE DU TRAVAIL À VITESSE "RAPIDE" • ARBEITSDAUER WIRD VERLÄNGERT: GESCHWINDIGKEITSSTUFE: "SCHNELL" • BOTÓN DE DECREMENTO DEL TIEMPO DE TRABAJO EN VELOCIDAD "VELOZ"

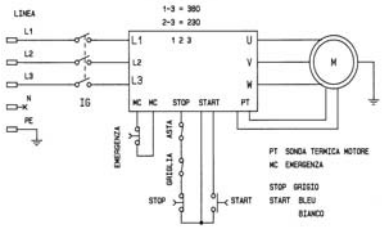
SCHEMI ELETTRICI
ELECTRIC DIAGRAMS
SCHEMAS ELECTRIQUES
SCHALTPLÄNE
ESQUEMAS ELÉCTRICOS

ART. 2200

SCHEMA ELETTRICO – MOTORE MONOFASE
ELECTRICAL DIAGRAM – MONO-PHASE MOTOR
SCHÉMA ELECTRIQUE – MOTEUR MONOPHASE
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN – EINPHASIG MOTOR
ESQUEMA ELÉCTRICO – MOTOR MONOFASE

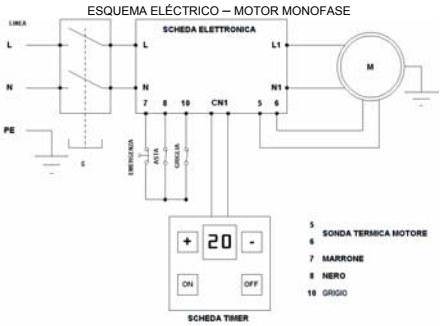


SCHEMA ELETTRICO – MOTORE TRIFASE
ELECTRICAL DIAGRAM – TRI-PHASE MOTOR
SCHÉMA ELECTRIQUE – MOTEUR TRIPHASE
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN – DREIPHASIG MOTOR
ESQUEMA ELÉCTRICO – MOTOR TRIFASE

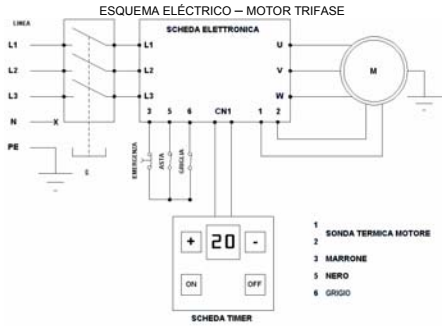


ART. 2200 TOP

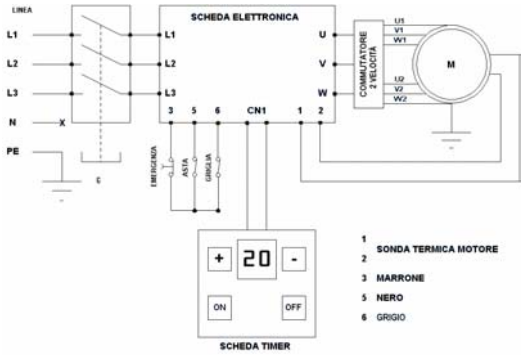
SCHEMA ELETTRICO – MOTORE MONOFASE
ELECTRICAL DIAGRAM – MONO-PHASE MOTOR
SCHÉMA ELECTRIQUE – MOTEUR MONOPHASE
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN – EINPHASIG MOTOR
ESQUEMA ELÉCTRICO – MOTOR MONOFASE



SCHEMA ELETTRICO – MOTORE TRIFASE
ELECTRICAL DIAGRAM – TRI-PHASE MOTOR
SCHÉMA ELECTRIQUE – MOTEUR TRIPHASE
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN – DREIPHASIG MOTOR
ESQUEMA ELÉCTRICO – MOTOR TRIFASE

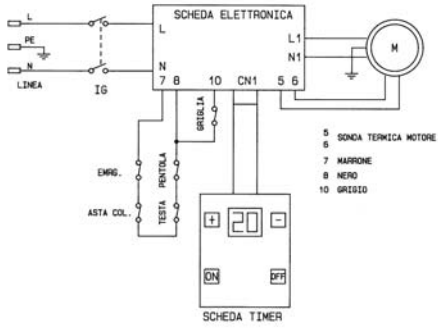


SCHEMA ELETTRICO – MOTORE TRIFASE – 2 VELOCITÀ / ELECTRICAL DIAGRAM – TRI-PHASE MOTOR – 2 SPEED / SCHÉMA ELECTRIQUE – MOTEUR TRIPHASE – 2 VITESSES / ELEKTRISCHER SCHALTPLAN – DREIPHASIG MOTOR – 2 GESCHWIN DIGKEITEN / ESQUEMA ELÉCTRICO – MOTOR TRIFASE – 2 VELOCIDADES

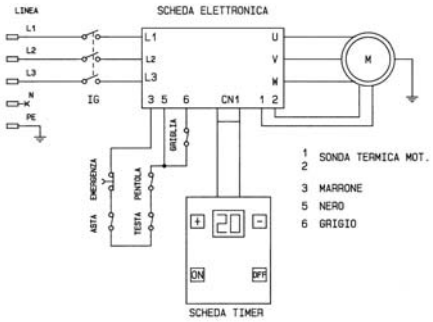


ART. 2400

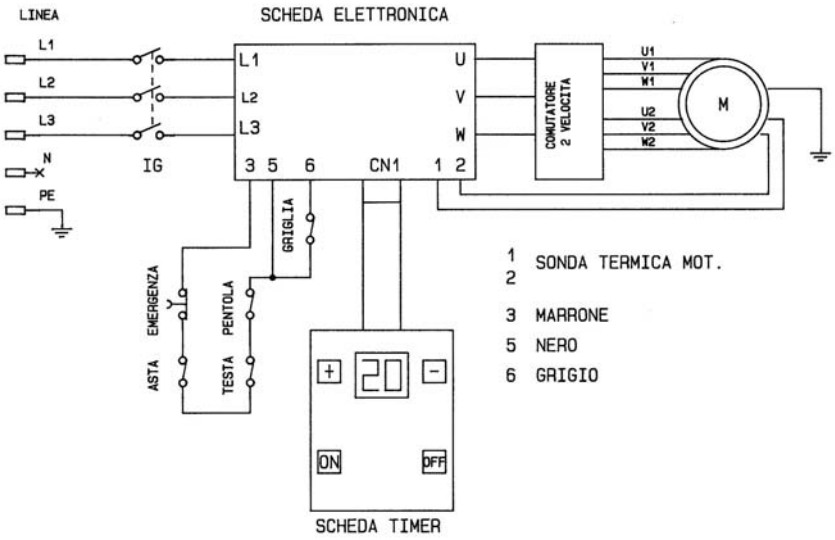
SCHEMA ELETTRICO – MOTORE MONOFASE
ELECTRICAL DIAGRAM – MONO-PHASE MOTOR
SCHÉMA ELECTRIQUE – MOTEUR MONOPHASE
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN – EINPHASIG MOTOR
ESQUEMA ELÉCTRICO – MOTOR MONOFASE



SCHEMA ELETTRICO – MOTORE TRIFASE
ELECTRICAL DIAGRAM – TRI-PHASE MOTOR
SCHÉMA ELECTRIQUE – MOTEUR TRIPHASE
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN – DREIPHASIG MOTOR
ESQUEMA ELÉCTRICO – MOTOR TRIFASE

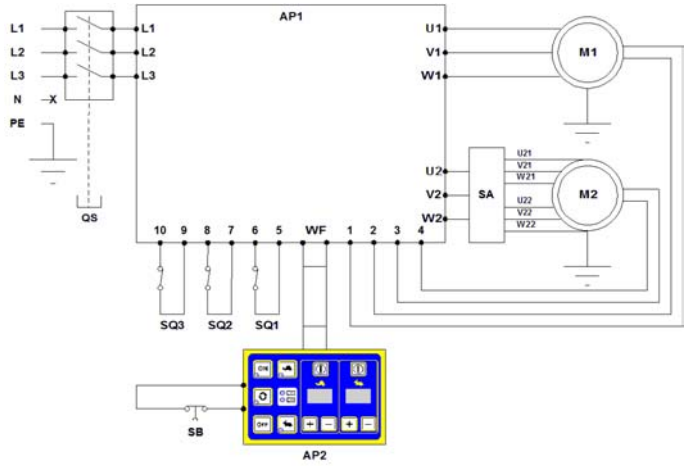


SCHEMA ELETTRICO – MOTORE TRIFASE – 2 VELOCITÀ
ELECTRICAL DIAGRAM – TRI-PHASE MOTOR – 2 SPEED
SCHÉMA ELECTRIQUE – MOTEUR TRIPHASE – 2 VITESSES
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN – DREIPHASIG MOTOR – 2 GESCHWIN DIGKEITEN
ESQUEMA ELÉCTRICO – MOTOR TRIFASE – 2 VELOCIDADES



ART. 2500

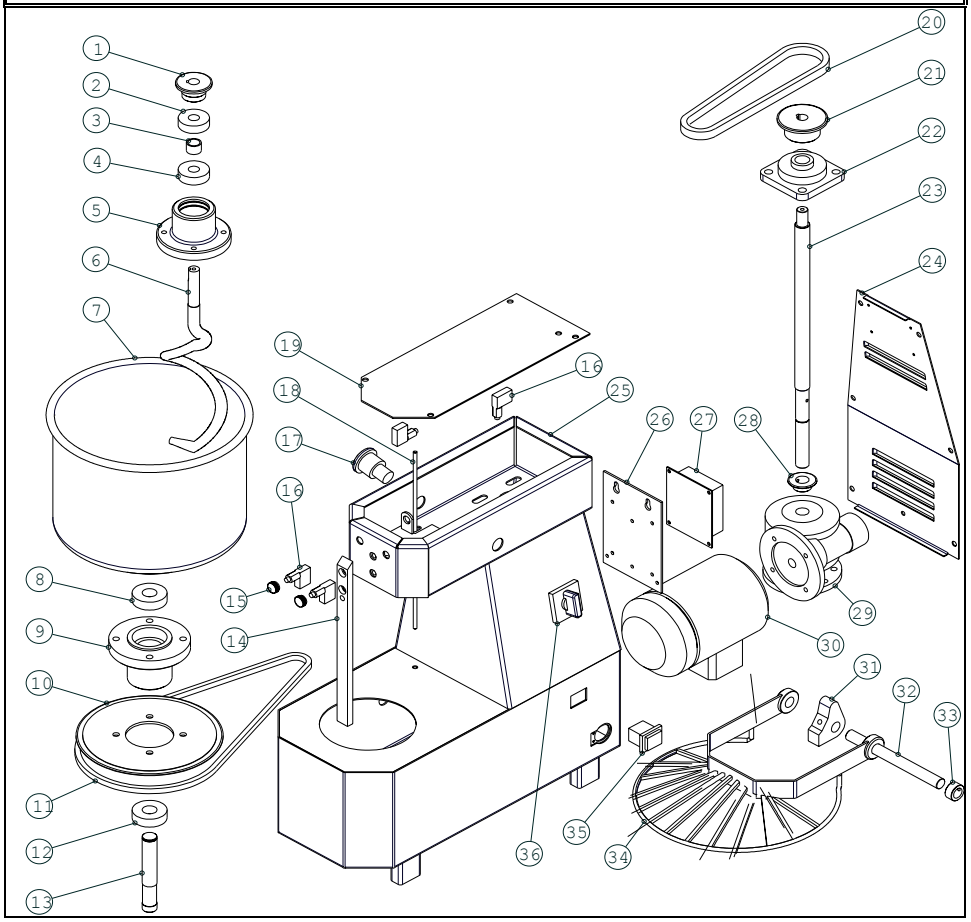
SCHEMA ELETTRICO – MOTORE TRIFASE
ELECTRICAL DIAGRAM – TRI-PHASE MOTOR
SCHÉMA ELECTRIQUE – MOTEUR TRIPHASE
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN – DREIPHASIG MOTOR
ESQUEMA ELÉCTRICO – MOTOR TRIFASE



QS	INTERRUTTORE GENERALE - GENERAL SWITCH - INTERRUPTEUR GENERAL – HAUPTSCHALTER - INTERRUPTOR GENERAL
AP1	SCHEDA ELETTRONİCA DI POTENZA - POWER ELECTRONIC CARD - FICHE ELECTRONIQUE DE PUISSANCE - ELEKTRONISCHE LEISTUNGSKARTE - FICHA ELECTRÓNICA DE POTENCIA
AP2	SCHEDA ELETTRONICA LOGICA DI COMANDO - CONTROL LOGIC ELECTRONIC CARD - FICHE ELECTRONIQUE LOGIQUE DE COMMANDE - ELEKTRONISCHE KARTE STEUERUNGSLOGIK - FICHA ELECTRÓNICA LÓGICA DE MANDO
M1	MOTORE FRUSTA - WHISK MOTOR - MOTEUR FOUET – KNETHAKENMOTOR - MOTOR BATIDORA
M2	MOTORE PENTOLA - POT MOTOR - MOTEUR CASSERUOLE – KESSELMOTOR - MOTOR OLLA
SA	COMMUTATORE 2 VELOCITÀ PER MOTORE PENTOLA- 2 SPEEDS SWITCHER FOR POT MOTOR - COMMUTATEUR 2 VITESSES POUR MOTEUR CASSERUOLE - WÄHLSCHALTER 2 GESCHWINDIGKEITEN KESSELMOTOR - CONMUTADOR 2 VELOCIDADES POR MOTOR OLLA
WF	CONNETTORE CAVO PIATTO - FLAT CABLE CONNECTOR - CONNECTEUR CABLE PLAT – FLACHBANDSTECKER - CONECTOR HUECO PLATO
SB	PULSANTE DI EMERGENZA - EMERGENCY BUTTON - POUSSOIR D' EMERGENCE – NOTAUSTASTE - PULSANTE DE EMERGENCIA
SQ1	MICRO DI BLOCCO ATTIVATO DA PRESSIONE ASTA DI DESTRA - MICRO OF BLOCK ACTIVATED FROM RIGHT BAR PRESSARE - MICRO DE BLOCAGE ACTIVE DE PRESSION TIGE DE DROITE - SPERRMIKRO AKTIVIERT DURCH DRUCK RECHTER STAB - MICRO DE BLOQUE ACTIVADO POR PRESIÓN ASTA DE DERECHA
SQ2	MICRO DI BLOCCO ATTIVATO DA PRESSIONE ASTA DI SINISTRA - MICRO OF BLOCK ACTIVATED FROM LEFT BAR PRESSARE - MICRO DE BLOCAGE ACTIVE DE PRESSION TIGE DE GAUCHE - SPERRMIKRO AKTIVIERT DURCH DRUCK LINKER STAB - MICRO DE BLOQUE ACTIVADO POR PRESIÓN ASTA DE IZQUIERDA
SQ3	MICRO DI BLOCCO ATTIVATO DA APERTURA GRIGLIA COPERCHIO PENTOLA - MICRO OF BLOCK ACTIVATED FROM POT COVER GRID OPENING - MICRO DE BLOCAGE ACTIVE D'OUVERTURE GRILLE COUVERCLE CASSERUOLE - SPERRMIKRO AKTIVIERT DURCH ÖFFNUNG SCHUTZGITTER - MICRO DE BLOQUE ACTIVADO POR ABERTURA EMPARRILLA TAPADERA OLLA

DISEGNI MECCANICI
MECHANICAL DRAWINGS
DESSINS MECANIQUES
MECHANISCHE ABBILDUNGEN
DIBUJOS MECANICOS

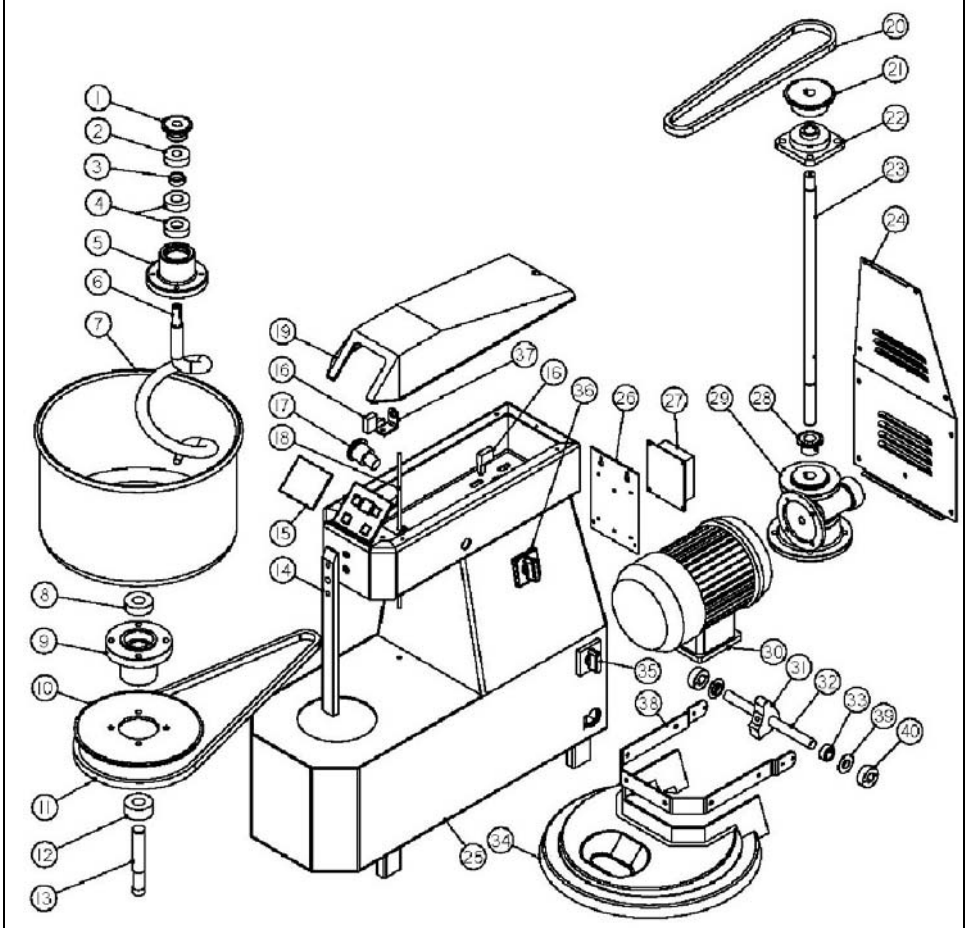
ART. 2200



POS	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG • DESCRIPCION				
	I	GB	F	D	E
1	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
2	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
3	DISTANZIALE CUSCINETTO	SPACER OF BEARING	PIECE D'ENTRECROISEMENT DU COUSSINET.	LAGERSDISTANZIERUNG.	SEPARADOR DES COJINETE.
4	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
5	SUPPORTO FRUSTA	WHISK SUPPORT	SUPPORT DU FOUET	KNETSPIRALETRÄGER	SOPORTE BATIDOR
6	FRUSTA (SPIRALE)	WHISK (SPIRAL)	FOUET (SPIRALE)	KNETSPIRALE	BATIDOR (ESPIRAL)

POS	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG • DESCRIPCION				
	I	GB	F	D	E
7	VASCA (PENTOLA)	BOWL (POT)	CUVE (RECIPIENT)	SCHÜSSEL	VASIJA (OLLA)
8	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
9	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	TRÄGER	SOPORTE
10	CORONA	RIM	COURONNE	KRANZ	CORONA
11	CATENA INFERIORE	LOWER CHAIN	CHAINE INFERIEURE	UNTERE KETTE	CADENA INFERIOR
12	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
13	ALBERO	SHAFT	ARBRE	WELLE	ARBOL
14	PIANTONE (SPACCAPASTA)	BAR (DOUGH SEPARATOR)	HELICE DE MALAXAGE	TEIGBRECHSTANGE	ESTACA (ROMPEMASA)
15	CAPPUCCIO MICROINTERRUTTORI	MICROSWITCH CAP	CAPUCHON DES MINIRUPTEURS	MIKROSCHALTERHÜLLE	CAPUCHA MICROINTERRUPTORES
16	MICROINTERRUTTORI	MICROSWITCH	MINIRUPTEURS	MIKROSCHALTER	MICROINTERRUPTORES
17	PULSANTE DI EMERGENZA A FUNGO	MUSHROOM-SHAPED EMERGENCY SWITCH	BOUTON POUSSOIR D'URGENCE A CHAMPIGNON	PILZFÖRMIGE NOTTASTE	BOTON DE EMERGENCIA A HONGO
18	ASTA DI SICUREZZA	SAFETY BAR	BARRE DE SECURITE	SICHERHEITSSTANGE	ASTA DE SEGURIDAD
19	CARTER SUPERIORE	UPPER CASING	CARTER SUPERIEUR	OBERER KETTENKASTEN	CARTER SUPERIOR
20	CATENA SUPERIORE	UPPER CHAIN	CHAINE SUPERIEURE	OBERE KETTE	CADENA SUPERIOR
21	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
22	SUPPORTO U.C.F.	U.C.F. SUPPORT	SUPPORT U.C.F.	TRÄGER	SOPORTE U.C.F.
23	ALBERO	SHAFT	ARBRE	WELLE	ARBOL
24	CARTER INFERIORE	LOWER CASING	CARTER INFERIEUR	UNTERER KETTENKASTEN	CARTER INFERIOR
25	CARCASSA	FRAME	CARCASSE	GEHÄUSE	ARMAZON
26	LAMIERA PORTASCHEDA	CARD-CARRYNG PLATE	TOLE PORTE-FICHE	BLECH KARTENTRAGER	CHAPA PORTA-FICHA
27	SCHEDA POTENZA	POWER CARD	FICHE PUISSANCE	LEISTUNGSKARTE	FICHA POTENCIA
28	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
29	RIDUTTORE	TRANSFORMER	REDUCTEUR	VERMINDERER	REDUCTOR
30	MOTORE	MOTOR	MOTEUR	MOTOR	MOTOR
31	BATTUTA	RABBET	BATTANT	ARREST ANSCHLAG	REBAJE
32	PERNO	PIVOT	GOUJON	BOLZEN	PERNO
33	ANELLO	RING.	ANNEAU.	RING.	ANILLO.
34	PROTEZIONE	SAFETY DEVICE	PROTECTION	SCHUTZVORRICHTUNG	PROTECCION
35	INTERRUTTORE GENERALE	MAIN SWITCH	INTERRUPTEUR GENERAL	HAUPTSCHALTER	INTERRUPTOR GENERAL
36	INTERRUTTORE 2 VELOCITÀ	DOUBLE SPEED SWITCH	RUPTEUR 2 VSSESITE	SCHALTER 2. GESCHWINDIGKEIT	INTERRUPTOR 2 VELOCIDADES

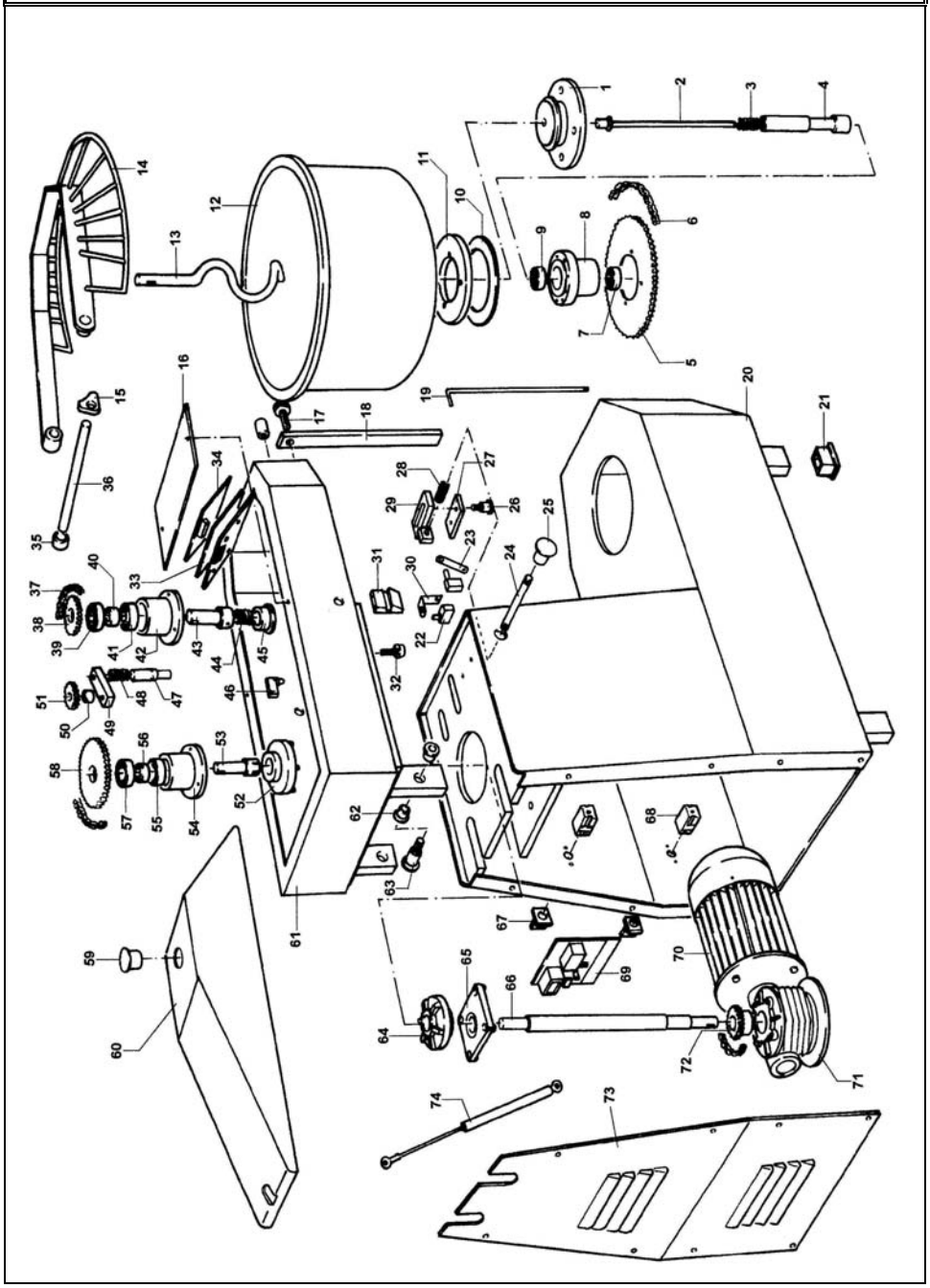
ART. 2200 TOP



POS	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG • DESCRIPCION				
	I	GB	F	D	E
1	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
2	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
3	DISTANZIALE CUSCINETTO	SPACER OF BEARING	PIECE D'ENTRECROISEMENT DU COUSSINET.	LAGERSDISTANZIERUNG.	SEPARADOR DES COJINETE.
4	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
5	SUPPORTO FRUSTA	WHISK SUPPORT	SUPPORT DU FOUET	KNETSPIRALETRÄGER	SOPORTE BATIDOR
6	FRUSTA (SPIRALE)	WHISK (SPIRAL)	FOUET (SPIRALE)	KNETSPIRALE	BATIDOR (ESPIRAL)
7	VASCA (PENTOLA)	BOWL (POT)	CUVE (RECIPIENT)	SCHÜSSEL	VASIJA (OLLA)

POS	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG • DESCRIPCION				
	I	GB	F	D	E
8	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
9	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	TRÄGER	SOPORTE
10	CORONA	RIM	COURONNE	KRANZ	CORONA
11	CATENA INFERIORE	LOWER CHAIN	CHAINE INFERIEURE	UNTERE KETTE	CADENA INFERIOR
12	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
13	ALBERO	SHAFT	ARBRE	WELLE	ARBOL
14	PIANTONE (SPACCAPASTA)	BAR (DOUGH SEPARATOR)	HELICE DE MALAXAGE	TEIGBRECHSTANGE	ESTACA (ROMPEMASA)
15	SCHEDA PULSANTIERA (PANELLO COMANDI)	CONTROL PANEL CARD	FICHE DU TABLEAU DE COMMANDE	BEDIENUNGSPLATTEN-KARTE	FICHA DE BOTONES (PANNELLO COMANDI)
16	MICROINTERRUTTORI	MICROSWITCH	MINIRUPTEURS	MIKROSCHALTER	MICROINTERRUPTORES
17	PULSANTE DI EMERGENZA A FUNGO	MUSHROOM-SHAPED EMERGENCY SWITCH	BOUTON POUSSOIR D'URGENCE A CHAMPIGNON	PILZFÖRMIGE NOTTASTE	BOTON DE EMERGENCIA A HONGO
18	ASTA DI SICUREZZA	SAFETY BAR	BARRE DE SECURITE	SICHERHEITSSTANGE	ASTA DE SEGURIDAD
19	CARTER SUPERIORE	UPPER CASING	CARTER SUPERIEUR	OBERER KETTENKASTEN	CARTER SUPERIOR
20	CATENA SUPERIORE	UPPER CHAIN	CHAINE SUPERIEURE	OBERE KETTE	CADENA SUPERIOR
21	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
22	SUPPORTO U.C.F.	U.C.F. SUPPORT	SUPPORT U.C.F.	TRÄGER	SOPORTE U.C.F.
23	ALBERO	SHAFT	ARBRE	WELLE	ARBOL
24	CARTER INFERIORE	LOWER CASING	CARTER INFERIEUR	UNTERER KETTENKASTEN	CARTER INFERIOR
25	CARCASSA	FRAME	CARCASSE	GEHÄUSE	ARMAZON
26	LAMIERA PORTASCHEDA	CARD-CARRYNG PLATE	TOLE PORTE-FICHE	BLECH KARTENTRAGER	CHAPA PORTA-FICHA
27	SCHEDA POTENZA	POWER CARD	FICHE PUISSANCE	LEISTUNGSKARTE	FICHA POTENCIA
28	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
29	RIDUTTORE	TRANSFORMER	REDUCTEUR	VERMINDERER	REDUCTOR
30	MOTORE	MOTOR	MOTEUR	MOTOR	MOTOR
31	BATTUTA	RABBET	BATTANT	ARREST ANSCHLAG	REBAJE
32	PERNO	PIVOT	GOUJON	BOLZEN	PERNO
33	ANELLO	RING.	ANNEAU.	RING.	ANILLO.
34	PROTEZIONE	SAFETY DEVICE	PROTECTION	SCHUTZVORRICHTUNG	PROTECCION
35	INTERRUTTORE GENERALE	MAIN SWITCH	INTERRUPTEUR GENERAL	HAUPTSCHALTER	INTERRUPTOR GENERAL
36	INTERRUTTORE 2 VELOCITÀ	DOUBLE SPEED SWITCH	RUPTEUR 2 VSSESITE	SCHALTER 2. GESCHWINDIGKEIT	INTERRUPTOR 2 VELOCIDADES
37	SUPPORTO MICROINTERUTTORE	MICROSWITCH SUPPORT	SUPPORT MINIRUPTEURS	TRÄGER MIKROSCHALTER	SOPORTE MICROINTERRUPTOR
38	SUPPORTO PROTEZIONE	SAFETY DEVICE SUPPORT	SUPPORT PROTECTION	TRÄGER SCHUTZVORRICHTUNG	SOPORTE PROTECCION
39	BOCCOLA	FERRULE	BAGUE	BÜCHSE	BUJE
40	DISTANZIALE	SPACER	ENTRETOISE	DISTANZSTÜCK	SEPARADOR

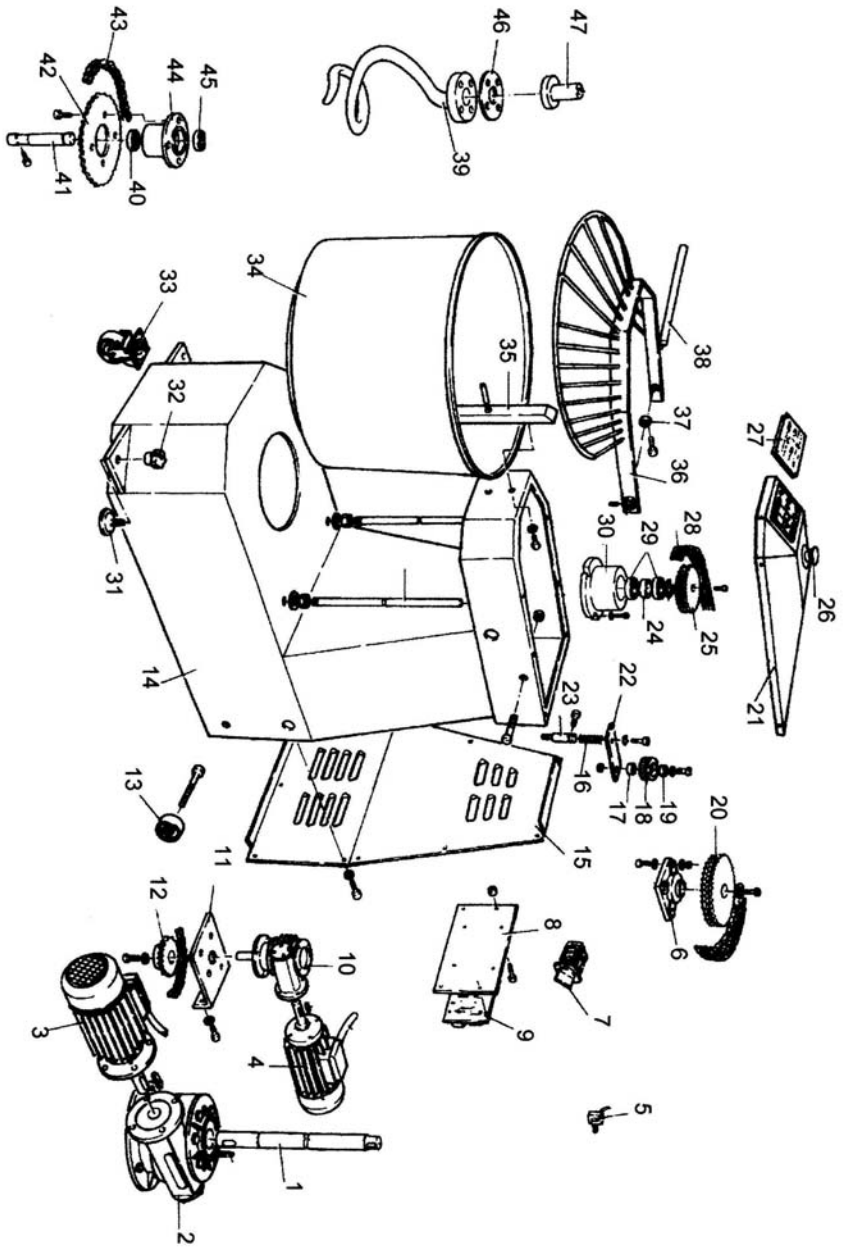
ART. 2400



POS	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG • DESCRIPCION				
	I	GB	F	D	E
1	FLANGIA SOTTO VASCA (PENTOLA)	FLANGE BENEATH BOWL (POT)	SOCLE DE LA CUVE (RECIPIENT)	FLANSCH UNTER SCHÜSSEL	ARANDELA DEBAJO DEL VASIJA
2	PERNO PER MICROINTERRUTTORE	PIVOT FOR MICROSWITCH	GOUJON POUR MINIRUPTEUR	BOLZEN FÜR MIKROSCHALTER	PERNO PARA MICROINTERRUPTOR
3	MOLLA	SPRING	RESSORT	FEDER	RESORTE
4	ALBERO	SHAFT	ARBRE	WELLE	ARBOL
5	CORONA	RIM	COURONNE	KRANZ	CORONA
6	CATENA INFERIORE	LOWER CHAIN	CHAINE INFERIEURE	UNTERE KETTE	CADENA INFERIOR
7	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
8	SUPPORTO VASCA (PENTOLA)	BOWL (POT) SUPPORT	SUPPORT DE LA CUVE (RECIPIENT)	SCHÜSSELTRÄGER	SOPORTE PILA (OLLA)
9	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
10	SETTORE	SECTOR	SECTEUR	SEKTOR	SECTOR
11	FLANGIA DELLA VASCA (PENTOLA)	BOWL (POT) FLANGE	COLLET DE LA CUVE (RECIPIENT)	FLANSCH DER SCHÜSSEL	ARANDELA DE LA OLLA
12	VASCA (PENTOLA)	BOWL (POT)	CUVE (RECIPIENT)	SCHÜSSEL	VASIJA (OLLA)
13	FRUSTA (SPIRALE)	WHISK (SPIRAL)	FOUET (SPIRALE)	KNETSPIRALE	BATIDOR (ESPIRAL)
14	PROTEZIONE	SAFETY DEVICE	PROTECTION	SCHUTZVORRICHTUNG	PROTECCION
15	BOOMERANG	BOOMERANG	BOOMERANG	BOOMERANG	BOOMERANG
16	PROTEZIONE CAVO	CABLE PROTECTION	PROTECTION DU CABLE	KABELSCHUTZ	PROTECCIÓN DEL CABLE
17	VITE PIANTONE (SPACCAPASTA)	BAR SCREW (DOUGH SEPARATOR)	VIS CORPS (HELICE DE MALAXAGE)	SCHRAUBE TEIGBRECHSTANGE	TORNILLO ESTACA (ROMPEMASA)
18	PIANTONE (SPACCAPASTA)	BAR (DOUGH SEPARATOR)	HELICE DE MALAXAGE	TEIGBRECHSTANGE	ESTACA (ROMPEMASA)
19	ASTA DI SICUREZZA	SAFETY BAR	BARRE DE SECURITE	SICHERHEITSSTANGE	ASTA DE SEGURIDAD
20	CARCASSA	FRAME	CARCASSE	GEHÄUSE	ARMAZON
21	PIEDINO	FOOT	BROCHE	FUß	PIECECILLO
22	MICROINTERRUTTORE	MICROSWITCH	MINIRUPTEURS	MIKROSCHALTER	MICROINTERRUPTOR
23	STAFFA	STIRRUP	ÉTRIER	BÜGEL	ABRAZADERA
24	PERNO	PIVOT	GOUJON	BOLZEN	PERNO
25	POMELLO	KNOB	POIGNÉE	KNAUF	“POMELLO”
26	PERNO A VITE	SCREW-PIVOT	GOUJON À VIS	SCHRAUBBOLZEN	PERNO A TORNILLO
27	PIASTRA	PLATE	PLAQUE	PLATTE	PLANCHA
28	MOLLA	SPRING	RESSORT	FEDER	RESORTE
29	PIASTRA DI BLOCCAGGIO	PLATE FOR LOCKING	PLAQUE DE BLOCAGE	SPERRPLATTE	PLANCHA DE BLOQUEO
30	STAFFA	STIRRUP	ÉTRIER	BÜGEL	ABRAZADERA
31	BLOCCHETTO	BLOCK	PLOT	BLOCKIERSTIFT	BLOQUECILLO
32	PIEDINO	FOOT	BROCHE	FUß	PIECECILLO
33	SCHEDA PULSANTIERA (PANELLO COMANDI)	CONTROL PANEL CARD	FICHE DU TABLEAU DE COMMANDE	BEDIENUNGSPLATTEN-KARTE	FICHA DE BOTONES (PANNELLO COMANDI)

POS	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG • DESCRIPCION				
	I	GB	F	D	E
34	ADESIVO PANNELLO COMANDI	CONTROL PANEL STICKER	ADHÉSIF TABLEAU DE COMMANDE	AUFKLEBER BEDIENPANEEL	ADHESIVO CUADRO CONTROLES
35	RANELLA (MICROINTERRUTTORE) PROTEZIONE PENTOLA	POT PROTECTION DEVICE (MICROSWITCH)	"RANELLA" (MINIRUPTEUR) PROTECTION RÉCIPIENT	AUFKLEBER BEDIENPANEEL	ARANDELA (MICROINTERRUPTOR) PROTECCION OLLA
36	PERNO	PIVOT	GOUJON	BOLZEN	PERNO
37	CATENA SUPERIORE	UPPER CHAIN	CHAINE SUPERIEURE	OBERE KETTE	CADENA SUPERIOR
38	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
39	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
40	DISTANZIALE	SPACER	ENTRETOISE	DISTANZSTÜCK	SEPARADOR
41	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
42	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	TRÄGER	SOPORTE
43	CANNOTTO	INSULATING SLEEVE	CANNE	ROHR	CILINDRO AISLANTE
44	MOLLA	SPRING	RESSORT	FEDER	RESORTE
45	BOCCOLA	FERRULE	BAGUE	BÜCHSE	BUJE
46	MICROINTERRUTTORE	MICROSWITCH	MINIRUPTEURS	MIKROSCHALTER	MICROINTERRUPTOR
47	ALBERO	SHAFT	ARBRE	WELLE	ARBOL
48	MOLLA	SPRING	RESSORT	FEDER	RESORTE
49	LEVA	LEVER	LEVIER	HEBEL	PALANCA
50	DISTANZIALE	SPACER	ENTRETOISE	DISTANZSTÜCK	SEPARADOR
51	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
52	GIUNTO SUPERIORE	UPPER JOINT	JOINT SUPÉRIEUR	OBERE VERBINDUNG	JUNTO SUPERIOR
53	ALBERO	SHAFT	ARBRE	WELLE	ARBOL
54	SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	TRÄGER	SOPORTE
55	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
56	DISTANZIALE	SPACER	ENTRETOISE	DISTANZSTÜCK	SEPARADOR
57	CUSCINETTO	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
58	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
59	PULSANTE DI EMERGENZA A FUNGO	MUSHROOM-SHAPED EMERGENCY SWITCH	BOUTON POUSSOIR D'URGENCE A CHAMPIGNON	PILZFÖRMIGE NOTTASTE	BOTON DE EMERGENCIA A HONGO
60	CARTER SUPERIORE	UPPER CASING	CARTER SUPERIEUR	OBERER KETTENKASTEN	CARTER SUPERIOR
61	CARCASSA TESTA	HEAD FRAME	CARCASSE TÊTE	KOPFGEHÄUSE	ARMAZON CABEZAL
62	BOCCOLA PER PERNO	FERRULE FOR PIVOT	BAGUE POUR GOUJON	BÜCHSE FÜR BOLZEN	BUJE PARA PERNO
63	PERNO A VITE	SCREW-PIVOT	GOUJON À VIS	SCHRAUBBOLZEN	PERNO A TORNILLO
64	GIUNTO INFERIORE	LOWER JOINT	JOINT INFÉRIEUR	UNTERE VERBINDUNG	JUNTO INFERIOR
65	SUPPORTO U.C.F.	U.C.F. SUPPORT	SUPPORT U.C.F.	TRÄGER	SOPORTE U.C.F.

POS	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG • DESCRIPCION				
	I	GB	F	D	E
66	ALBERO	SHAFT	ARBRE	WELLE	ARBOL
67	INTERRUTTORE 2 VELOCITÀ	DOUBLE SPEED SWITCH	RUPTEUR 2 VSSESITE	SCHALTER 2. GESCHWINDIGKEIT	INTERRUPTOR 2 VELOCIDADES
68	INTERRUTTORE GENERALE	MAIN SWITCH	RUPTEUR GÉNÉRAL	HAUPTSCHALTER	INTERRUPTOR GENERAL
69	SCHEDA POTENZA	POWER CARD	FICHE PUISSANCE	LEISTUNGSKARTE	FICHA POTENCIA
70	MOTORE	MOTOR	MOTEUR	MOTOR	MOTOR
71	RIDUTTORE	TRANSFORMER	REDUCTEUR	VERMINDERER	REDUCTOR
72	PIGNONE	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑON
73	CARTER	CASING	CARTER	KETTENKASTEN	CARTER
74	MOLLA A GAS	GAS SPRING	AMORTISSEUR A GAZ	GASFEDER	RESORTE A GAS


43
42
44
45
41
40
46
47
39
34
33
35
38
32
37
27
36
30
29
28
31
24
25
26
14
23
22
21
16
17
18
19
13
20
11
15
12
8
6
10
3
9
7
4
5
1
2

POS	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG • DESCRIPCION				
	I	GB	F	D	E
1	ALBERO.	SHAFT.	ARBRE.	WELLE.	ARBOL.
2	1° RIDUTTORE.	1° TRANSFORMER.	1° REDUCTEUR.	1. VERMINDERER.	1° REDUCTOR.
3	1° MOTORE.	1° MOTOR.	1° MOTEUR.	1. MOTOR.	1° MOTOR.
4	2° MOTORE.	2° MOTOR.	2° MOTEUR.	2. MOTOR.	2° MOTOR.
5	MICROINTERRUTTORI	MICROSWITCH.	MINIRUPTEURS.	MIKROSCHALTER.	MICROINTERRUPTORES.
6	SUPPORTO U.C.F.	U.C.F. SUPPORT.	SUPPORT U.C.F.	TRÄGER.	SOPORTE U.C.F.
7	INTERRUTTORE GENERALE.	MAIN SWITCH.	INTERRUPTEUR GENERAL.	HAUPTSCHALTER.	INTERRUPTOR GENERAL.
8	LAMIERA.	SHEET.	TOLE.	EISENBLECH.	CHAPA
9	SCHEDA POTENZA.	POWER CARD.	FICHE PUISSANCE.	POTENZSCHILD.	FICHA POTENCIA.
10	2° RIDUTTORE.	2° TRANSFORMER.	2° REDUCTEUR.	2. VERMINDERER.	2° REDUCTOR.
11	SUPPORTO.	SUPPORT.	SUPPORT.	TRÄGER.	SOPORTE.
12	PIGNONE.	PINION.	PIGNON.	RITZEL.	PIÑON.
13	RUOTA.	WHEEL.	ROUE.	RAD.	RUEDA.
14	BASAMENTO.	BASE.	SOCLE.	BASIS.	BASE.
15	CARTER POSTERIORE.	LOWER CASING.	CARTER INFERIEUR.	UNTERER KETTENKASTEN.	CARTER INFERIOR.
16	MOLLA.	SPRING.	RESSORT.	FEDER.	RESORTE
17	CUSCINETTO.	BEARING.	COUSSINET.	LAGER.	COJINETE.
18	RUOTA TENDICATENA.	CHAIN STRETCHER WHEEL.	ROUE DES TENDEURS DE CHAINE.	KETTENSPANNUNGSRAD.	RUEDA DE TENSOR DE CADENA.
19	CUSCINETTO.	BEARING.	COUSSINET.	LAGER.	COJINETE.
20	PIGNONE.	PINION.	PIGNON.	RITZEL.	PIÑON.
21	CARTER SUPERIORE.	UPPER CASING.	CARTER SUPERIEUR.	OBERER KETTENKASTEN.	CARTER SUPERIOR.
22	LEVA.	LEVER.	LEVIER.	HEBEL.	PALANCA
23	PERNO.	PIN.	PIVOT.	DORN.	PERNO
24	DISTANZIALE.	SPACER.	PIECE D'ENTRECROISEMENT.	DISTANZIERUNG.	SEPARADOR

POS	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION • BESCHREIBUNG • DESCRIPCION				
	I	GB	F	D	E
25	PIGNONE.	PINION.	PIGNON.	RITZEL.	PIÑON.
26	PULSANTE DI EMERGENZA A FUNGO.	MUSHROOM-SHAPED EMERGENCY SWITCH.	BOUTON POUSSOIR D'URGENCE A CHAMPIGNON.	PILZFÖRMIGE NOTTASTE.	BOTON DE EMERGENCIA A HONGO.
27	PULSANTIERA (PANNELLO COMANDI).	CONTROL PANEL.	TABLEAU DE COMMANDE.	SCHALTER (BEDIENUNGSPLATTE).	CUADRO DE BOTONES (PANEL DE MANDOS)
28	CATENA SUPERIORE.	UPPER CHAIN.	CHAINE SUPERIEURE.	OBERE KETTE.	CADENA SUPERIOR.
29	CUSCINETTO.	BEARING.	COUSSINET.	LAGER.	COJINETE.
30	SUPPORTO FRUSTA.	WHISK SUPPORT.	SUPPORT DU FOUET.	KNETSPIRALETRÄGER.	SOPORTE BATIDOR.
31	PIEDE SNODATO.	HINGED FOOT.	PIED ARTICULE.	GELENKIGE FUß.	PIÈ ARTICULADO.
32	POMOLO.	KNOB.	POIGNEE.	GRIFF.	POMO.
33	RUOTA.	WHEEL.	ROUE.	RAD.	RUEDA.
34	VASCA (PENTOLA).	BOWL (POT).	CUVE (RECIPIENT).	SCHÜSSEL.	VASIJA (OLLA).
35	PIANTONE (SPACCAPASTA).	BAR (DOUGH SEPARATOR).	HELICE DE MALAXAGE.	TEIGBRECHSTANGE.	ESTACA (ROMPEMASA).
36	PROTEZIONE.	SAFETY DEVICE.	PROTECTION.	SCHUTZVORRICHTUNG	PROTECCION.
37	ANELLO.	RING.	ANNEAU.	RING.	ANILLO.
38	PERNO.	PIN.	PIVOT.	DORN.	PERNO.
39	FRUSTA (SPIRALE).	WHISK (SPIRAL).	FOUET (SPIRALE).	KNETSPIRALE.	BATIDOR (ESPIRAL).
40	CUSCINETTO.	BEARING.	COUSSINET.	LAGER.	COJINETE.
41	ALBERO.	SHAFT.	ARBRE.	WELLE.	ARBOL.
42	CORONA.	RIM.	COURONNE.	KRANZ.	CORONA.
43	CATENA INFERIORE.	LOWER CHAIN.	CHAINE INFERIEURE.	UNTERE KETTE.	CADENA INFERIOR.
44	SUPPORTO.	SUPPORT.	SUPPORT.	TRÄGER.	SOPORTE.
45	CUSCINETTO.	BEARING.	COUSSINET.	LAGER.	COJINETE.
46	DISCO.	DISK.	DISQUE.	SCHEIBE.	DISCO.
47	MOZZO.	HUB.	MOYEU.	SCHLAGMESSER.	CEPO.